Ss 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

2

一九五九年一月十一日

1959 JAN

一九五九年　第二期

目　录

社論：积极組織紡織机械生产的更大跃进 …… (1)

促进河北省紡織工业全面高涨 …… 何　毅 (3)
爭取河南省紡織工业更大的跃进 …… 张　健 (6)
上海紡織工业1959年技术革命的任务 …… 张承宗 (8)

自力更生，土洋結合，各地紡織机械制造能力在迅速增长 …… (10)
为紡織工业制造更多的新型設备
——紡織工业部召开紡織机械产品設計工作座談会 …… (12)
保証完成1959年紡織机械制造任务的几項措施 …… 顏毓璟 (14)
山东省組織紡織厂修机間大搞紡織机械 …… 紡織机械司規划处 (16)
新型开清棉联合机 …… 紡織机械司技术处 (18)

挖掘老厂設备潜力，加速新厂建設 …… 邯鄲市紡管局生产技术处 (20)
我們是怎样迅速完成扩建任务的 …… 河南省华新棉紡織厂　林　湘 (22)
采用大牵伸細紗机，簡化工艺过程 …… 瞿朴勤 (24)
对生产大跃进中挖掘劳动潜力的几点体会 …… 李炤德 (25)

关于人民公社办紡織工业的几个問題 …… 瞿建增、李文釗、陈作舟 (28)
社社办紡織，处处机杼声——高唐人民公社大办紡織工业 …… 金英俊 (31)

苏联紡織工业的自动化和机械化 …… 徐子駢譯 (32)

59 MAR

社论

积极組織紡織机械生产的更大跃进

1958年的紡織机械产量比1957年翻了一番，它提供了全国有关紡織企业的各种主要紡織机器；同时还試制成功了許多新产品，如全金属鋸条梳棉机、高速并条机、窄幅細紗机、高速浆紗机和新型織机等。这些新产品的制成，标志着我国紡織机械工业的技术水平正在向着国际水平迅速迈进。特别应該指出的是紡織机械工业在各地党政領导的重視和关怀下，已經出現了一个遍地开花的局面，据目前統計，全国已經有十九个省市建設了近四十个紡織机械厂，同时各地还普遍組織了紡織厂修机間从事紡織机械生产。这些情况都为今年紡織机械生产組織更大的跃进，并为各地貫彻自力更生的方針，創造了极其有利的条件。

1959年紡織机械生产任务是十分艰巨的。不仅在产量上要比去年增长五倍以上，相当于第一个五年計划总产量的两倍还多，而且需要生产的新品种大量增加，因此能不能过好今年紡織机械生产这一关，对保証紡織工业高速度的发展，就具有决定性的意义。

为了切实保証今年紡織机械制造任务的全面完成，各地必須在去年大跃进的基础上，再接再厉，以实干、苦干和巧干相結合，大搞群众运动，大闖技术革命，繼續破除迷信，解放思想，从而組織紡織机械生产的更大跃进。

在組織紡織机械生产大跃进时，首先要組織好更大的紡織机械生产队伍，扩大生产能力。根据党的八届六中全会指示的精神，紡織机械工业也必須学会用两条腿走路，即第一是必須大搞群众运动，充分发揮現有紡織机械企业的生产潜力，使在不增加或少增加人員、設备和生产面积的条件下，使生产能力翻上几番。长春第一汽車制造厂生产能力翻五番，和郑州紡織机械厂在去年提前一个月基本完成国家計划的生动范例，充分說明在“大洋”企业里，只要在党的絕对領导下，坚决貫彻群众路綫的方針和領导工业的宪法——一交，四大，两参，一改，三結合等，同时采取切实的措施，把生产能力翻上几番，是完全可能的。第二是在筹建紡織机械新厂的地区，应該根据大中小型企业相結合和因陋就簡、因地制宜、土洋結合、由土到洋的方針和原則，加速新厂建設，以增加新的紡机生产力量，同时，这对于調整全国現有紡机生产的布局分工也有重大意义。第三是应該組織与扩大紡織厂修机間的制造力量，因为这些厂既有修理和制造紡織机器的技术經驗，又有制造紡織机械的积极性，而且他們已經有一定数量的設备和技术力量，如果把他們稍加扩建或改造，就可以把修机間提高为小型或中型的机器制造厂。总之，紡織机械工业必須通过大搞群众运动，組織更多和規模更大的机械制造队伍，来担負今后繁重的紡織机械生产任务。

其次，必須进一步开展技术革命运动，把技术革命的群众运动推向新的高潮。这不仅可以促进我国紡織机械生产技术迅速赶上和超过国际先进水平，而且对于減輕当前紡机生产压力也具有現实意义。技术革命的內容应該从实际情况出发，結合生产需要，一方面应

在去年产品設計定型的基础上，繼續大力开展研究工作，大搞群众运动，进一步提高紡机性能和縮短工艺过程，并在这个基础上向尖端科学技术迈进。另一方面应該在机械制造方面从鑄工到金工等各方面进行一系列的革新，如在冲天爐上加热风和水套，翻砂上推行硬模、壳模和其他先进工艺，同时还可采用各种土洋結合的簡易設备；又如在金工方面采用各种簡易及专用机床，并采用各种先进的加工方法和改进工艺装备，这样就可以大大挖掘生产潜力，革新原有的生产面貌。进行技术革命还必須貫彻土洋結合、由土到洋以及普及与提高相結合的方針，在基础較差的地区，应从实际情况出发，先搞土法上馬或就地取材、因地制宜地推行簡易紡紗机或土紡紗机、簡易机床和专用設备。因为这样做既可爭取时間，又可节省国家大量的基建投資，而同样可以解决生产中的实际問題。

再次是必須繼續貫彻自力更生方針，千方百計地解决設备、材料不足的困难。不論新厂建設和老厂扩建，增加机床設备是当前增长生产能力的关鍵，但是，由于紡織机械工业发展得快，需要又多，完全依靠国家分配还有很大困难，因此应該大力推行土洋結合的簡易机床，例如經緯紡織机械厂在很短的时間內做出近百台机床，并把制造細紗机皮輥壳的八台机床組織成流水綫，上海第一、天津等紡織机械厂也都結合实际需要，以土洋結合办法制造了相当数量的簡易机床，这些都給新厂和老厂提供了宝貴的經驗。在克服材料困难时，除了积极地在省市領导下，自炼鋼鉄、自軋鋼材、爭取自力更生外，还应該从多方面进行节約和找代用品，例如积极发动群众研究利用白口鉄鑄造問題、合理地修改产品結构和制造工艺，减輕机器重量和切削余量，降低原材料消耗，又如广泛地开展材料代用，如以鉄代鋼、以鑄代鍛、以陶磁代金属、以木板、紙板代薄鋼板、以塑料、胶木等制造零件等，这些对克服材料困难都有現实意义。

第四，还必須加强对紡織机器生产的領导，做好各項生产組織和技术准备工作，并不断地提高現有企业管理水平。各地在安排今年工作时，仍然应該把机械制造放在首要位置上，因为紡織机械是发展紡織工业的主要系鍵，如果稍有放松就有落空的危险。为此，必須抓紧对紡机生产的安排、特别是第一季度的生产安排。在新厂要做好投入生产前一系列的生产准备工作，特别要抓住新产品定型、試制和鑒定，同时应根据具体情况，制訂一些必要的規章制度，以建立正常的生产秩序。对老厂来說，应該根据生产发展的需要，对不合理的和束縛生产力的規章制度进行彻底的改革，建立切实可行的新制度，同时对劳动組織也应进行必要的調整，使之更适应生产需要。不論新厂和老厂对于培养技术力量、特别是技术工人，感到十分迫切和需要，因此必須采取各种有效办法，迅速提高他們的技术水平和管理水平。除以上各点外，各紡織机械企业应特别注意苦战与休整相結合，切实遵照中央的指示对职工的生活福利重視起来，各厂应在各地党政的領导下，保証职工能吃好飯、睡足覚、带好孩子，并注意生产安全，使他們精神飽滿、心情舒暢，用更大的热情来保証生产更大的跃进。

1959年已經来临，为了爭取时間，各地应該迅速抓住紡織机械生产这一环节，把全年工作进行适当的安排。在工作安排的过程中，一定还会碰到許多困难和問題，但是只要我們坚定信心，坚决依靠党的領导和走群众路綫，进一步解放思想，破除迷信，切实加强措施，1959年的繁重任务是一定可以完成的。

我們預祝全国各紡織机械企业的全体职工，在1959年新的战斗中取得更大的胜利！

59 MAR

促进河北省紡織工业全面高涨

河北省紡織工业局局长　何　毅

一、坚决貫彻两条腿走路的方針

我們当前正处在高速度地发展社会生产力、加速社会主义建設的伟大的历史时期。我們紡織工业要高速度发展，在政治上和經济上都有着重大的意义。毛主席在視察农村时曾提出“既然吃飯可以不要錢，将来穿衣也可以不要錢”的指示，我們紡織工业高速度地发展起来，就可以尽快地为实現“穿衣不要錢”准备条件。

如果以徐水县人民公社規划的供应标准作为我們奋斗的目标，那么到1962年河北省共需生产棉布31.8亿公尺，生产棉紗362万件（包括針織用紗）。要生产出这些东西，我們产量需要逐年成倍的加番，生产設备也要在現有的基础上翻一番：棉紡要增加190万錠；布机要增加45,000台。同时还要有相应的印花和針織設备。而且，这些設备还要在1962年一开始就全部投入生产。

如果我們考虑穿的再高級一点，仅仅按照河北省毛和絲的产量不太多的情况計算，要使我省的一小部分人口得到毛織品和絲織品的供应，那么，我們还需要在三年之內增加許多毛紡錠、毛紡織机、編織用毛綫錠、繅絲机、織綢机和綢被面机。从人民日益增长的需要来講，这个供应水平并不是过高的，但任务却是十分艰巨的。

为了实現这一光荣的任务，我們就必須貫彻执行中央所确定的“两条腿走路”的方針，具体到紡織工业，主要应当是：

（一）大型企业与中小型企业并举，以中小型为主：在第一个五年計划期間，我們主要是搞大型紡織厂，今后为了适应人民公社办工业及高速度发展紡織工业，必須以中小型为主，大力支持与协助人民公社兴办紡織工业。

（二）充分发揮老厂潜力与建設新厂并举：从生产上看，应当一面提高老厂产量、質量，一面建設新厂，增加生产能力。从紡織机械制造上来看，也同样应当提高現有机械厂产量和質量，改造老厂，抽調前紡設备支援新建厂，并大抓紡織厂修机間，发揮它的制造能力。与此同时，也要尽快地建設新的紡織机械制造厂。

（三）土法生产与洋法生产并举：这就是在制造新型的机械設备的同时，还应当研究制造一些簡易的适合农村小型紡織厂应用的机器設备。河北省人民具有丰富的土紡土織的經驗，在农村也应根据具体条件加以发展。新建企业特别是农村的中小型紡織厂，可以因陋就簡，搞一些砖木結构的厂房；在机物料的生产上，也应当在发揮現有器材厂生产能力的同时，大搞“小土群”生产。

这三个方面，是在我省紡織工业中貫彻“两条腿走路”的方針的一些主要措施，我們必須認眞貫彻执行。从完成这一任务的条件来分析，原料供应是充足的，1959年河北省棉花計划产量将到2,000万担左右，如我們生产362万件紗，只不过需要棉花1,410万担。毛和絲的原料，虽总的說不如棉花充裕，但逐年可能增长的产量，是完全可以够用的。原料既不成問題，那么完成这一任务的关鍵，就在于紡織工业本身，是否能生产出足够的紡織机械設备来。可是我們目前的設备生产能力差的太多了，这与高速度发展的要求是不相适应的，为了在保証完成1959年30万錠任务的同时，力爭超額，爭取达到40万～55万錠，我們必須根据两条腿走路的方針，对紡織机械生产作妥善的安排。我們的意見是：

①改造老厂，拿出前紡設备，尽多地抽出一些，支援新厂；②天津紡織机械厂除了

保証全国配套設备以外，要与老厂改造配合起来，为老厂改造抽出来的前紡設备，配上細紗机，配成套；③新建的机械厂，也要紧密配合这一任务，凡老厂改造抽出来的設备有不足的，就由新建机械厂来补充配齐；④毛紡織机械厂，首先要保証毛条設备的生产，其次也可以做一部分毛紡錠；⑤紡織器材厂，要与此相应的做出針布、馬达、軸承、电气开关等材料，保証上述新抽出或制造出来的机械的需用。

为了完成并超額完成1959年机械制造任务，使我省紡織工业高速度地发展，我們还需要很好地組織与安排現有机械制造力量。我們認为：为了当前的需要，也是为了将来的发展，在第一季度，天津棉紡織机械厂除了按計划完成既訂的任务以外，还要大力制造机床。各厂的修机間，要在第一季度，把主要的力量搞机床，武装自己。为了調节設备利用的不平衡，可以适当的安排一些老厂改造和修配任务。到第二季度，修机間的重点轉到老厂改造，同时安排一些机床制造任务。各新建机械厂，除了积极做好生产准备工作以外，也要大搞机床，首先武装自己。

我們这样安排力量，是从长远打算出发的，是为了尽快地扩大机械制造能力。第一季度集中力量突击机床，表面看来紡織机械的生产是慢了，但实际上这却正是为了加速紡織机械的生产速度。如果第一季度突击出一批机床自己武装起来，那么以后的紡織机械生产就会大步前进。至于修机間的发展方向問題，我們認为，凡是現在設备較全、力量較大的修机間，要向完全的机械制造厂发展，經过适当的武装自己之后，部分机床可交給保全部門自搞修机，修机間則可集中力量搞制造；凡是基础薄弱的修机間，1959年应以武装自己、保証完成老厂改造与修配任务为目标，否則就会影响老厂改造和本厂的修配任务的完成。

这样組織力量，把机械厂以及各厂的修机間迅速武装起来以后，河北省的机械制造能力就将大大提高，全部武装好的几个紡織大厂的修机間就将拥有500台左右的机床，再加上几个新的机械厂建成后，渡过1959年这一关，到明年，河北省紡織工业就有条件高速度的大发展。到那时，我們就有力量讓我省紡織工业在全省人民公社中遍地开花，使紡織工业在全省眞正形成星罗棋布的局面。这不仅使我們能够实現前面所談到的那样的"半农"的規划，而且会使一定数量的人亦工亦农，从而在促进逐步縮小以至消灭工农差别和城乡差别方面，起积极的作用。

二、关于高产量、高質量問題

高速度发展紡織工业的目的，就是为了生产出更多、更好的紡織品，来滿足人民日益增长的需要。因此現有生产厂积极做到高产、高質是有重大意义的。我們对于在紡織工业生产中，多快好省的內在联系及其矛盾的統一，是在党中央提出"鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社会主义"的总路綫之后逐漸認識的。过去几年，对于提高質量与节約用棉的关系問題，有过較长时期的爭論，往往不是忽視了質量，就是忽視了节約。通过近几年的生产实践，才使我們逐步認識到質量和节約必須全面貫彻，即在大力提高产品質量的同时，必須厉行节約，因而現在已經很少有人再爭論質量和用棉（即好和省）的关系問題了。但是关于产量和質量的关系問題，由于过去較长时期原棉供应不足，处在控制生产的情况下，所以对于产量和質量的內在关系，認識是不够清楚的，因而当形势发生变化的时候，思想不能很快跟上去。例如1958年棉花丰收了，人民需要增加了，客观形势要求我們大力增加生产，而在实現运轉高速化这一增产措施时，却有些同志怕这样怕那样，对提高車速大力增产抱怀疑态度，这就是我們所批判的那种保守思想和教条主义。实践証明提高車速有它的作用。据初步統計，由于实行了高速运轉，增产棉紗（按半年計算）9万件，棉布89万匹，这等于增加了345,000枚紗錠和2,560台布机的生产設备。同时通过这一工作，还大大解放了思想，促进了我省紡織工业技术的全面提高。因此使我們深深認識到：高速度发展紡織工业，对生产厂来講，中心問題是增产。

但是，只有数量行不行呢？显然是不行的。人們对紡織品的要求既要多又要好。从生产上来講，在一定时期內不注意提高产品質量，則必将影响生产的进一步提高。从当前我省总的生产情况看，較为普遍的有产品質量下降的趋势。我們的棉紗上等一級以上品率11月份已下降到51.54%，最低的厂只有3.05%；棉布入庫一等品11月份已下降到69.36%，最低的厂只有20.03%。这清楚地說明，由于質量的下降，已經阻碍了生产的进一步提高。产量和質量同样也是一个矛盾的統一体，如果我們只注意数量，不注意質量；或是只注意質量不注意数量，都有片面性。正是由于我們逐步地認識了这种关系，所以我們的工作，也正在不断地改进。

我們所以提出目前要大力解决質量問題，是根据当前質量中存在的問題所确定的。究竟要搞多少时間，这要看每个地区、每个企业的具体情况来确定，也不一定是所有企业都如此。如果当前的主要問題是产量，那就首先解决产量問題；但如果以为当前質量問題大，而不加以正視，那也是不对的。安排工作一定要从客观实际情况出发，用实事求是的态度来对待这个問題。

当然，在質量問題基本解决以后，又会出現新的情况，也許是要再着重解决产量問題，也可能是节約問題，这就要看生产发展的情况来确定。总之，1959年的全年方針，就是要全面貫徹“四高”“四省”，而中心是要高速度地发展我省紡織工业。为此，显然我們不能滿足1959年的生产任务，我們必須千方百計地挖掘潜力，努力增加生产。

三、关于电力和原材料供应問題

根据各地生产中的实际情况和反映，电力和某些原材料的供应問題，已經形成为影响我們生产能否大跃进、能否很好地貫徹“四高”“四省”方針的一个很重要問題。这一問題虽有不少困难，但解决的途径还是很多的。总的来說，要从“开源”与“节流”两个方面着手。大致有这几条：（1）充分发揮器材厂現有設备能力，各紡織厂与器材厂大协作。器材厂要大力挖潜力，提高生产效率；紡織厂要积极帮助器材厂寻找原料。这样，有的材料就可以滿足或基本上滿足我省紡織厂的需要。（2）大搞小土群，土洋結合自力更生。这是一条比較最可靠和最有前途的門路。在河北全省紡織工业会議上已交流了部分有关的經驗，也有不少成功的先例，如土造鋼絲圈、自制集合器和塑料机件、槐木梭子、自制紙管、自制染化料、自造发电机、土法制氧气等等。（3）加强經营管理，健全必要的管理制度，坚决地貫徹“四省”方針，厉行节約，杜絕浪費。（4）要在机物料方面，也大搞技术革命，通过技术上的改进和采用代用品，来少用甚至不用某些供应紧张的材料。紡織器材的橡胶化、塑料化以及电磁投梭的研究等等，就是很好的方向。除此以外，当然有些必要进口的东西可以爭取进口一些。但总的說，作为解决原材料供应的主要途径和基本方面，必須是在大搞小土群，土洋結合，自力更生方面多动脑筋。这也是“两条腿走路”的問題，这方面是大有可为的。电力問題同样如此，要向东北兄弟厂的經驗学习，破除迷信，自己办电，也要保証生产。

通过伟大的整风运动，特别是在总路綫的鼓舞下，河北省全体紡織职工和全国人民一道，以不眠不休的实际行动，为鋼鉄元帅升帐和紡織生产的双跃进貢献了自己的力量，做出了卓越的成績。大搞群众运动是我們1958年工作得以大跃进的重要經驗之一，今年，为了全面貫徹“四高”“四省”的方針，爭取更大跃进，我們一定要在党的領导下，更好的依靠群众，繼續大搞群众运动。在大搞群众运动中，要引导群众把苦干和巧干結合起来，进一步开展技术革命和文化革命运动；同时对群众生活問題，要很好的关心和妥善的安排，要把劳动和休息有节奏的組織好，有劳有逸，并且要坚决貫徹安全生产的方針。我們相信我們全省紡織职工在党的正确領导下，必将以更大的革命干劲，努力完成和超額完成1959年的各項任务，促进河北省紡織工业的全面高涨。

（本文摘自何毅局长在河北省紡織工业会議上的总結）

爭取河南省紡織工业更大的跃进

河南省紡織工业局局长　张　健

河南省紡織工业局在十二月上旬召开了全省紡織工业会議，这是河南省紡織工业第一次全省性的会議。通过这次会議，更加明确了紡織工业部在全国紡織工业厅局长会議上所提出的为高速度发展我国紡織工业全面貫彻"四高四省"、大闊技术革命和文化革命、土洋結合、大搞群众运动的方針，是完全正确的，而且也符合河南紡織工业发展情况与各个方面的要求。河南省是全国主要棉产区之一，1958年在农业大跃进中，棉花和粮食一样，出現了大丰收，估計比1957年增加三倍；可以預料，1959年还将有更大的丰收。随着工农业的大跃进，人民衣着需要正在日益增长，对質量和花色品种的要求也日益提高，工业、交通运輸业，也都对紡織工业提出了新的要求。这些都迫切要求紡織工业高速度发展，才能和这种日益增长的需要相适应。从河南紡織工业的情况来看，我們認为完全有条件来适应这种需要。河南現在已經有了相当力量的紡織工业陣地，而且人民公社化以后，已出現了公社办工业的热潮；更重要的是河南省七万六千名紡織职工，經过了一系列的政治运动，共产主义覺悟已大大提高，干劲冲天，这就使我們具备了高速度发展紡織工业的有利条件。因此，不論老厂、新厂、大厂、小厂，只要能認眞地貫彻这条方針，并采取各种有效措施，河南紡織工业就将会出現更大的跃进形势。

为了全面貫彻"四高四省"的方針，实現河南省紡織工业1959年的計划，我們将从以下几面来进行工作：

（一）进行全面的群众性的总結工作：經过一年来的紧张工作，河南省紡織工业的各个战綫上，均取得了很大的成績，涌現出許多先进事迹和先进人物；同时，在各个方面也暴露了不少問題，有不少的經驗和教訓。如在生产管理、組織制度、技术革命、劳动定員、操作方法以及提高新工技术、办卫星工厂、政治思想工作等等方面，都需要进行一次全面的系統的分析与总結，做到心中有数，才能进一步提高企业管理水平，更好地发揮企业潜力。同时，要通过总結进行一次評比，以便进一步鼓舞群众，为实現1959年任务，創立良好的开端。

（二）发动群众，制訂規划：要将1959年紡織工业的方針和各項任务交給职工群众，講明形势，进行对比，树立对立面，克服保守思想。同时，要提出实現計划的措施和办法，提出困难和解决困难的办法，然后，发动群众献策献計，制訂革新規划和生产計划。通过制訂規划，大闊技术革命，采取大鳴、大放、大字报的形式，統一思想，統一行动，使"四高四省"的方針深入人心。

（三）一年来，社会主义建設事业在全面地飞跃发展，所需物資突然增加；同时，由于全国供应关系的改变，因此，各种机物料的供应很紧张。今年由于紡織工业将有更大的跃进，物資供应仍然不能摆脫紧张状态，这就需要在物資供应上，积极組織生产，做到自力更生。在材料供应方面，要很好排队，使有限的材料，得到合理的使用。排队的原則：首先要保証紡織机械制造与建設；其次是紡織建設安装收尾工程，以便尽早地提供生产能力；再次是紡織建設跨年度工程。要把材料設备，集中使用，用到最迫切的生产关鍵車間；有些工程应緩期施工；有些材料能不用的就不用，避免分散力量。凡省局直属单位，由省局統一向省申請分配；专、市領导的单位，由专市向省申請分配。关于紡专器材的供应問題，提高車速以来，需要量大大增加，完全依靠国家調配和外区支援，問題很多，也必須积极組織生产，做到自力更生，大搞协作配合，在現有的基础上，根据紡織生产需要，繼續組織卫星厂。对已試

制成功的，如鋼絲圈，要集中力量进行生产，以供全省需要。省紡織工业局将有計划地組織紡专器材生产，扩大生产能力。在組織卫星工厂生产中，加强計划性，逐渐作到各行归口，以尽可能地滿足生产和基建的需要。

（四）貫彻共产主义大协作精神，使我們的生产建設，組織得更加协調。1959年的計划如沒有大协作的精神，就不能順利地完成，因此，应从全局出发，从党的利益出发。要高速度地发展紡織工业，就要大搞协作，紡专器材要协作，基本建設也要协作。三万錠以上厂的建設和紡織机器安装，由局負責；一万五千錠以下者，作必要的技术指导和协作。培訓新工也要协作，要老厂代訓、自己培訓相結合。学校办工厂，工厂办学校。省局与专、市也可以协作，专、市組織制造紡織机，局供应技术資料和“三大专件”。总之，共产主义大协作是促进党的事业迅速发展的重要措施，一切不靠别人和只顧自己的想法和做法都是錯誤的。

（五）1959年的建設任务，必須保証完成，否則将造成更大的被动，因此，在建設中必須更好地貫彻大、中、小相結合，以中小型为主和土洋并举、因陋就簡、因地制宜、自力更生的方針。在建設安排上，首先要确保重点工程即紡織机械制造的进度。在建設力量使用上，要縮短战綫，集中力量，分批突击，避免齐头并进。在施工方法上，应采用边設計、边建設、边按装、边生产的办法，中、小型厂应尽量利用一切可能利用的旧有建筑物，以节省材料和国家投資，使其迅速投入生产。对紡織工业分布問題，省紡織工业局已提出1959年基建分布的建議，要求各有关专、市进行研究，除各专、市应保留一座三万紗錠規模的厂以外，其他紗錠应根据各地区条件，考虑适当分布。对“小土群”的分布，主要根据原料情况，以自产自用为原則，以滿足現有針織、单織以及人民公社的需要。

（六）办好学校教育事业，掀起群众性的向科学文化进軍的高潮。学校办工厂，促进了教学改革；工厂办学校，又进一步推动了生产，这是我們培养共产主义新人必經的途径，促进脑力劳动与体力劳动逐渐結合的根本方法。为了多快好省地培养又紅又专的紡織建設人才，各学校要进一步認眞貫彻党的教育方針，依靠群众，充分发动群众，大搞教学改革，彻底拔除在教学观点上的資产阶級白旗，逼插工人阶級的教育紅旗。繼續开展在教育战綫上的两条道路的斗爭，积极发动群众，大鬧技术革命，猛攻尖端科学，总結比較完整的办学經驗，自行編訂教材，使学校与科学研究密切結合起来，实現生产、学习、科学研究三位一体，以适应紡織工业高速度发展的需要。

（七）关心职工生活，注意安全生产。为使职工更好地进行生产和休息，各单位要保証职工八小时的劳动时間，在今后大搞群众运动中，各单位在生产和学习时間的安排上要劳逸結合，正确处理生产和生活的关系。既要关心生产，也要关心职工生活。不关心职工生活就是見物不見人，在紧张生产中，关心人与关心生产同样重要。要办好群众食堂，办好职工集体福利事业，正确对待生产与生活，才会确保职工群众有充沛的战斗力。1958年以来，各单位新增許多人員，代訓任务也很大，这就更需要經常关心职工生活福利工作，并将此項工作，列入各单位領导的議事日程上来，經常进行研究，解决問題。目前冬季已經来临，各厂职工的取暖和飲食卫生，必須引起各級領导的重視，要經常深入检查和解决职工衣着、飲食問題。同时还要經常注意安全操作，发現問題，及时糾正，以保証生产和人身安全。只有如此，才能更大地发揮职工群众的革命干劲和无穷的智慧，更好地完成生产任务。

1959年河南省紡織工业的任务是艰巨而光荣的，但我們相信，在党的正确領导下，只要我們政治挂帅，大搞群众运动，大鬧技术革命与文化革命，彻底貫彻“四高四省”和土洋結合的方針，各項計划任务，一定能够胜利地完成。

（本文摘自张健局长在河南省紡織工业会議上的总結报告）

上海紡織工业1959年技术革命的任务

——本文是上海市紡織工业局张承宗局长在大搞群众运动、大闹技术革命、大办科学研究会議上的报告的一部分。文章的标题是本刊編者加的。

·編 者 注·

1958年，我国在农业大丰收的基础上，在农村中普遍发展了人民公社。同时，以鋼为綱的一个全民办工业的运动，也已蓬蓬勃勃地开展起来。这是标志着我們正經历一个伟大的历史时期。我国社会主义建設的速度已經大大加快。为了加速实現这个伟大的目标，党中央提出了苦战三年的号召。1959年，是苦战三年具有决定意义的一年。去年，我国粮食、棉花、鋼鉄的产量，都翻了一番。很多地方已經实行了吃飯不要錢。毛主席在安徽視察工作时說："既然吃飯不要錢，将来穿衣也可以不要錢。"在这样的新形势下，根据紡織工业部提出的紡織工业1959年的方針和中共上海市委关于上海建設和改造的方針，上海的紡織工业，必須进一步大搞群众运动，大鬧技术革命，以推动科学研究与生产的更大跃进，使在生产上、技术上、科学研究上赶上与超过一切資本主义国家，創造性地发展科学理論，达到世界上最先进的水平。

1959年，上海紡織工业开展技术革命运动的主要方向和內容是：

（一）充分挖掘現有設备的能力，使1959年的生产有更大的跃进，并且与老厂的技术改造結合起来。繼續改进操作法，培养多面手，提高操作技术，創造新的操作法。开展紡織工艺高速化、单程化、連續化、自动化和机械化的研究，簡化工艺过程与技术装备。研究与創造各种耐高速度的紡織器材和精密的試驗仪器。

棉紡織工业，要繼續研究和解决細紗机和織布机在目前这种速度运轉中的技术問題，降低断头率和停台率，減少机物料的消耗，达到产量高、質量好和成本低的目的。大力发展离心式細紗机，积极研究各种耐高速度的机件和零件，如滾珠培林錠胆，鋼化玻璃鋼領，尼龙鋼絲圈，紙柏筒管，丁氰橡胶皮仁，层压木打梭棒，輕質梭子等。同时，为了降低断头率，提高产品質量，还必須进一步地研究温湿度和气流的控制和調节。为了平衡前后工序的供应，也要研究高产量梳棉机，高速度并条机，高速度絡紗机，高速度整經机和高速度浆紗机。除了繼續改进操作法之外，也要相应地研究自动落卷、換筒、接头、落紗、清洁，以达到操作机械化、自动化和提高劳动生产率的目的。此外，推广单程清棉机、单程粗紗机、簡易大牵伸細紗机、超大牵伸細紗机，研究清鋼联合机、并拈联合机、筒經浆联合机，以及快干化学浆料、縮短工艺过程，也都具有重大的經济价值。

針織复制工业，要研究針織机的高速度与多路进綫，縫級机的联合化，毛巾、被单、手帕、木紗、繩带生产的高速度，以及

双层、多幅、多錠。同时，还应研究与推广这些行业染整过程的机械化和連續化。

紡織机械制造工业，必須积极地实現产品工艺和制造工艺的高速化、单程化、連續化、机械化、技术設計标准化、操作运輸化，以保証1959年生产的更大跃进。

（二）掌握和发展新技术，运用世界最先进的科学成就，研究和广泛利用光电管、放射性同位素、半导体、超声波、噴气动力、高压靜电高分子化合物、电子計算等技术。要研究成功較完善的无錠紡紗（靜电紡紗、空气紡紗），无紡織布，无梭織机，无染料染色，无滾筒印花，无縫紉成衣，創造新型的紡織染整工艺，改变紡織技术的面貌。

（三）創造新品种，研究与运用各种最新的印染整理技术，纖維变性处理，各种混紡交織品。改进产品設計，生产各种民用、工业用、国防用、出口用的新产品与高級品，滿足各方面的需要，支援工农业大跃进。

印染工业，要大力发展亚氯酸鈉漂白和双氧水漂白，悬浮体軋染，酸絲光，照相雕刻，传眞雕刻，轉移印花，多套色靜电植絨，以及生产各种防縮、防縐、防水、防火、防风、防寒、防尘、防銹、防油污、防原子能輻射和耐高温高压的布。

毛紡織工业，要加强产品設計，研究采用新技术，生产各种高級花呢，印花呢絨，拷花大衣呢，长毛絨豹皮，羊毛衫等新穎产品。

絲綢工业，要研究各种快速提花多梭織机，自动絲綢印花机，靜电植絨机，化学纖維热定型机等。同时，要生产各种丰富多采、具有民族风格的絲織品。

針織工业，要发展各种提花織袜机，高級袜机，高級經編机，以滿足国內外市場的需要。

除此以外，为了适应当前工农业的大跃进，还要迅速地制造适合野外勘察、水利、炼鋼使用的各种織物，以及化学纖維輪胎布等。

（四）研究各种野生植物纖維、动物羽毛、化学纖維的运用与工艺設計，扩大紡織原料来源，生产适合于各种用途、特性的产品。研究各种野生植物纖維，如紅野麻等，以及兎毛、駝毛、牛毛、猪絨、鷄鴨鵝毛等的混紡交織。这样，不仅对上海的紡織工业有一定的意义，而且对支援全国各地的生产也有很大的作用。

化学纖維，由于具有不同的特点和性能，除了可以广泛地应用于高級服装用品之外，而且在工业与国防上也有很重大而迫切的需要。1959年要生产出卡普隆、聚丙烯氰、尼龙11、尼龙66、滌綸、醋酸纖維、强力粘胶纖維、离子交換纖維等各种化学纖維。要积极研究化学纖維制造过程中的高效生产与連續化。如高效牵伸加拈机、聚合紡絲連續化等。同时，要积极研究和采用陶瓷代替稀有金属制造噴絲板与做聚合釜，以加速建厂生产和节約基本建設投資。

（五）加强紡織科学技术理論的研究和建設，在总結生产大跃进的技术經驗基础上，充实和創造性地发展紡織科学理論。过去一年来，紡織工业生产大跃进和技术革命的成就，已經冲破了某些旧有的紡織科学理論。理論是从实践中总結出来的，反过来又是指导与推动实践的。如果理論已不符合于实践，就不仅不能起推动生产的作用，反而会阻碍生产的向前发展。因此，我們必須充实和創造新的紡織科学理論，这是具有特别重要的意义的。我們不仅要加强紡織科学基本理論的研究，而且要加强尖端技术理論的研究。只有掌握了尖端科学技术为基础理論，才能更好地应用到紡織工业中来，从而把紡織科学技术推向新的高峰。

各地紡織机械制造能力在迅速增长

自力更生，土洋結合

在工农业大跃进的形势下，为了滿足紡織工业高速度发展的需要，1958年的紡織机械工业也有了飞跃的发展。自从紡織企业和紡織机械企业全部下放归地方領导后，各地按照自力更生方針，大搞机械制造，据目前統計，全国已有十九个省市正在筹建紡織机械厂，許多过去沒有紡織机械基础的地区，如陕西、四川、新疆、云南、湖北、湖南、江西、浙江等地，也都筹建了一批新的紡織机械企业。同时，各地区还广泛利用了紡織厂修机車間的潜力，組織起来从事紡織机械的生产。从而紡織机械除了全国成套、全国一盘棋外，出現了省市成套、各地都有机械制造工业的新局面。

河南 为了促使机械制造能力迅速增长，以保証河南省紡織工业高速度的发展，河南省委和郑州市委在中央北戴河会議后，及时地采取措施，抓紧老厂完成1958年計划，并且大力地支持了新机械厂建設。在郑州紡織机械厂二厂筹建过程中，該省充分发揮了老厂的积极作用，利用老厂現有的技术条件及管理經驗，以新厂作为老厂的分厂，采取包干的方式，組織全部筹建工作。所有有关新厂生产准备工作中如图紙的收集与准备、工艺装备的研究設計以及技术力量的培訓、基建进度的經常統計监督等全部工作，都由老厂的职能科室負責。郑州紡織机械厂的全体干部在整风运动的基础上，发揮了冲天的革命干劲，个个斗志昂揚，他們提出：不仅要保証提前完成生产任务，而且要积极地支援新厂筹建。在貫彻边生产、边基建的指示中，在新厂土建期間，郑州紡織机械厂积极地騰出該厂技工学校的实习工場，帮助新厂先行組織各种新产品的試制工作。河南省采取这种老厂带新厂、全部包干的措施，对保証新厂快速上馬起到很大的作用。

山东 山东省在全省紡織工业現有基础上，大力发揮了修机間的制造力量，冲破了过去認为修机間技术条件差，只能应付修配、不能承担制造的迷信思想，短短几个月內，在青島、济南的紡織企业中掀起了一个大搞紡織机械制造的热潮。1958年11月份，山东省召开現場会議，广泛地交流了前一阶段摸索的經驗，并对厂与厂之間更好地协作，制造与修配之間进一步配合等問題，进行了討論。参加会議的各厂，对完成分配到的制造任务滿怀信心。到目前为止，这些企业已經完成的产品有：細紗机2台、鉄木細紗机12台和布机10台。

根据該省的規划，为了使紡織厂修机間在机械制造方面，逐步趋向正規，以发揮其

更大的作用，各厂修机間将进行扩建，一般都要扩大三倍以上的能力。在鑄工方面，采用土洋結合办法，机械化与半机械化同时上馬；金工設备方面，大搞土机床，現在已搞出一部分水泥龙門刨床；在三大件制造上，也打破了迷信，沒有精密机床，工人同志就利用业余时間，苦心鑽研，用旧机器拼凑成三台車、銑、磨床进行加工。

湖北 湖北省自从1958年六月、九月全国紡織机械会議及十月全国紡織工业厅局长会議后，在紡織机械制造方面，也积极地行动起来。目前，武汉、沙市两个紡織机械厂正在迅速兴建。沙市对发展紡織工业的积极性很高，虽然材料不足、技术条件差，有許多困难，但由于在沙市市委領导下，发动群众，坚决貫彻了土洋并举、自力更生的建設方針，利用了当地一个簡陋的小厂房先行上馬，及时安装了現有設备，認眞地进行新产品的試制，并且大搞机床設备，目前正在試制第一台并条机。在土建进度中，为了解决材料供应的困难，积极地搞起水泥厂、砖瓦厂等卫星工厂，以保証新厂基建进度。武汉紡織机械厂土建工程也正在积极进行中。

天津 天津紡織机械厂在1958年11月份以前，原来准备把1959年的任务定在制造2,300台紡机設备和机床設备的指标上，經过发动群众进行討論，最后提出了“一亿、三千、一百万”的口号。也即是把1959年的任务指标确定为制造标准件一亿件，紡机及机床設备三千台和专件一百万件。为了保証这个任务的完成，全厂职工积极地提出了各种建議，在面积的利用方面，决定利用現有工具車間扩大专件車間，并且将干部办公室作尽可能的压縮，騰出一部分作为工具車間。此外，还提出尽先扩大利用簡易厂房，以保証生产能力迅速增长。在設备方面，鑄工加热风爐，从日产35吨提高到50吨。在金工方面，加速自制机床設备，1958年內准备完成400多台。除了上述措施外，更积极地根据群众意見，决定在制造工艺上作較大的改进，提高劳动生产率，以适应任务增长的迫切需要。

上海 为了适应全国紡織工业发展的需要，上海市1959年紡織机械制造任务十分繁重。除了改造本地区老厂以外，极大部分是支援紡織工业比較薄弱的地区。上海各紡織机械厂在上海市紡織工业局的領导下，根据中央指示的精神，对如何充分挖掘潜力，保証任务的完成，在发动群众的基础上，作了研究和部署。并且根据全国紡織工业厅局长会議的精神，按輕重緩急，将1959年的任务作了全面排队。首先保証棉紡織，在棉紡織中又将細紗机列为第一位；而在整个任务中，又将出国任务列为第一位。另一方面，在老厂改造的基础上，尽可能抽出多余設备，适当减輕制造的压力；而在机械制造本身，又千方百計地减少工艺装备工作量，利用旧的装备，机器部件尽可能考虑通用性。

（紡織机械司規划处供稿）

为紡織工业制造更多的新型設备

——紡織工业部召开紡織机械产品設計工作座談会

（本刊訊）1958年12月15日至20日，紡織工业部在北京召开了全国紡織机械产品設計工作座談会。出席这次座談会的有承担紡織机械制造任务的19个省市的紡織工业厅（局）、輕工业厅或机械工业厅的代表、各重点紡織机械厂、紡織科学研究机关、学校有关紡織机械設計的負責人員和工程技术人員共56人。中国紡織工会全国委員会也派代表列席了这次会議。

这次座談会着重研究了三个問題：（1）1959年紡織机器的定型和有关图紙資料的准备；（2）新产品試制的情况、經驗及做法；（3）交流各地技术革命的情况。紡織工业部机械司张涛副司长在会議的第一天，就这三个問題講了話，明确了有关的認識和原則。代表們根据张副司长的講話，結合具体情况，进行了按地区和按产品专业的小組討論，取得了一致的意見，最后由张副司长作了总結。

张涛副司长在座談会上多次指出：应該生产最新型式的机器，但对最新型式的机器要有一个全面的理解，要与国家的实际需要相結合，建立在可能条件和充分可靠的基础上。他說：定型工作应該貫彻不断革命論和革命发展的阶段論的思想。定型是对前一阶段科学研究成果和实践經驗的总結，产品型式是随着技术的不断发展而向前发展的。定型以后仍要不断改进和提高。要有全国統一的型式，但地区也可以因地制宜地自定适当型式。座談会在討論一致的基础上，确定了1959年全国統一推荐的机器型式主要如下：

开清棉机器：采用郑州紡織机械厂制造的59型开清棉联合机。至于5,000錠紗厂的小型开清棉机器，由紡織科学研究院与經緯、郑州紡織机械厂分别試驗总結。

梳棉机：采用青島紡織机械厂A184型高产量梳棉机。

并条机：采用沈阳紡織机械厂的1242m型头、二道并条机，改进設計，提高車速；同时抓紧四上五下高速并条机的試驗改进工作。

粗紗机：采用天津紡織机械厂的新型头道、单程二道、单程三道粗紗机。

細紗机：大牵伸細紗机采用上海二机簡易綜合式細紗机。天津紡織机械厂仿天津国棉二厂設計的三罗拉双皮圈大牵伸应抓紧进行成批試驗。配合超大牵伸細紗机用的并条机的成卷装置，由紡織科学研究院与沈阳紡織机械厂进行設計試驗。

織布机：采用中机G212型高速織布机，抓紧成批試驗；有的地区如急待上馬也可先采用1511型的。

在确定了全国統一推荐的产品型式的同时，并明确了若干机器的設計修改和配合衔

接关系，如梳棉机与并条机所用的棉条筒尺寸，并条机上适应超大牵伸的卷装問題，以及英制改公制、供图日期等等。会議認为：有关部門要本着共产主义的协作精神，相互支援，特别是要发揮老厂带新厂的作用。

座談会上交流了各省、市、企业試制生产安排的經驗和技术革新情况。上海一机代表介紹了該厂在42天內試制成功我国第一台粘胶长纖維离心式紡絲机的經驗，引起了代表們极大的兴趣，紛紛表示要向上海一机学习，对一机的經驗給予很高的評价，确認这是新产品試制工作上的一面紅旗。一机的經驗主要是政治挂帅，依靠群众，发揮独創精神。

张副司长在座談会上指出：要求各地区把紡織机械的技术革命运动切实地領导起来，首先把本地区紡織机械方面出現的新事物、新技术加以汇集、整理，組織紡織厂、机械厂、研究单位、学校，形成一个群众性的技术革命网，进行規划、推动和检查；同时要建立技术档案工作，在地区之間、上下之間經常反映新技术的情况，建立一些报告联系制度。这样能够更好地促进技术革命运动，推动試制和生产工作。

这次座談会，充分貫彻了党的建設社会主义的总路綫，一致明确了要鼓足干劲，力爭上游，多快好省地进行产品的定型、設計、試制和鉴定工作。

安徽省第一台精紡机在蕪湖紡織厂修机車間誕生

安徽省第一台精紡机在蕪湖紡織厂修机車間制造成功。經过試紡21支紗，前罗拉速度在270～280轉/分情况下，机器运轉良好。棉紗質量达到上等一級的标准。这一台精紡机是仿1292型，机台的构造較为簡单，它是采用滾珠軸承式錠子和单皮圈牵伸机构，因而比同类型机台速度为高，并且耗电少，操作容易。

安徽省一直到目前为止，还沒有完整的紡織机械制造工业，現有紡織厂的修机力量也很薄弱，因此有些人認为安徽省能在短时間內搞出紡織机械設备，簡直叫人难于相信，但是不管这些人相信不相信，事实已作了肯定的回答。这台精紡机的誕生，在安徽省紡織工业历史上写下了光輝的一頁，也是安徽省紡織机械制造前进道路上的先鋒。

这台机器的制造过程，并不是一帆风順的。蕪湖紡織厂修机車間不仅設备簡陋、力量薄弱、沒有制造經驗，而且当时还有181座高爐的冶炼备設制造和炼鋼炼鉄的繁重任务，但这些都沒有吓倒和挡住他們的决心，他們遵循着党中央“以鋼为綱，全面跃进”的号召，投入了試制第一台精紡机的战斗。他們在試制过程中，遇到了一系列的困难，在全体职工的努力下，都一一克服了，苦战20个昼夜，終于按期完成了第一台精紡机的試制任务。修机車間的工人曾經用坚定的語調說得好：“沒有經驗学着干，沒有木模实样翻，沒有材料凑着干，时間不多日夜赶，兄弟厂协作一道干，机器一定能造出来！”安徽省第一台精紡机，也就是在这样坚强豪迈的口号下誕生了。这台机器，最近正在合肥展覽。

（本刊通訊員　楊得玎）

保証完成1959年紡織机械制造任务的几項措施

顧毓琇

1959年紡織工业部布置給上海的紡織机械制造任务是十分艰巨的。不仅数量多（1959年的总工时是1958年的300%，台时是230%，鑄件重量是220%），而且棉、毛、麻、絲、絹、針織、印染等产品很复杂，还要全程成套，其中很多产品都是上海沒有生产过的，因此，在設备上和技术上就产生了許多新的問題。其次，在生产用材料及建筑用材料的供应上也还有一定問題，总之，困难很多。但是上海各紡織机械厂在大跃进形势的鼓舞下，干劲十足，有决心克服困难，自力更生，千方百計地挖掘潜力，保証完成1959年的生产任务。为了完成这一艰巨的任务，准备采取下列各項措施：

（1）結合老厂改造，来完成1959年的机械制造任务。由于上海各紡織厂进行技术革命，老厂方面可以抽出相当数量的前紡設备。这些前紡設备根据这次会議上决定的型式加以改装，配上一定数量的后紡設备，就可以装备起好多个新厂。这样不但挖掘了老厂設备的潜力，并可节省大量的鋼鉄材料和机械制造的工作量。

（2）依靠群众，大鬧技术革命，查定各厂的生产能力。紡織工业部交下的任务，我們先作了一番輪廓地任务布置工作，而具体的安排，如原有机床設备如何挖掘潜力，需要新添多少机床設备，車間如何經过技术改造能提高产量，必要的生产厂房面积如何扩建，以及需要增加工人人数等等，是交到各厂的每一个車間来进行的。首先，各厂进行了一个群众查定生产能力的工作。在大鬧技术革命、充分挖掘潜力的基础上，經过查定，好多車間和工段的生产能力得到了进一步的提高。在查定过程中，曾有人認为：装备机械化的車間，因受机械化的限制，生产能力难以提高了。但事实并不如此。上海中国紡織机械厂在党委的領导下，吸取了长春第一汽車厂机械化車間产量翻五番的經驗，对該厂的机械化鑄件工車間进行一系列的技术改造，它的生产能力可以有相当大的提高。經过这样的查定，不仅使完成任务所需增加的机床設备、生产面积和劳动力等均有所减少，而且由于經过这样的具体布置，对完成1959年生产任务，也有了充分的保証。

（3）产品排队。1959年上海承担的紡織机械制造任务，产品种类多，机台数量大，必須进行适当的排队，才能順利地完成計划。根据全国紡織工业厅局长会議确定的方針，我們把棉紡織排在第一，毛、麻、絲、絹、針織、印染、依次排列。棉紡織机器中細紗机放在第一，而三大件又在精紡中列为第一。国家任务中，我們把出国任务放在第一位。

（4）縮短紡織工艺过程，試制并生产新型机器。在棉紡工序清、梳、条、粗、細的全程中，采用超大牵伸細紗机、去掉粗紡工序，已是肯定的方向。上海二机在紡織科学研究院上海分院的合作下，已經設計完成、并在試制一种超大牵伸細紗机。上海計划1959年生产的細紗机，一部分采用超大牵伸，一部分采用二机設計的簡易式大牵伸（代替原来的綜合式大牵伸）。在清花机方面，也尽量設法縮短工艺过程，减少机台数量，紡織科学研究院上海分院已和紡机公司合作制成

比較簡化(只有六种、十一台)的清花机行列。此外，上海一机拟制造的宽幅細紗机，也拟向經緯紡織机械厂学习他們已制成的样机和資料。上海中机厂設計制成的G212型高速織机，上海紡机公司所制造的整經机、浆紗机、針織机，效率都較高，还請大家多提意見。

（5）貫彻产品的系列化，提高产品的通用性和繼承性，以减少工艺装备的工作量。产品的系列化是紡織工业部指示的重要方針之一，我們在許多方面都在努力貫彻这个方針。产品的系列化可以提高产品的通用性和繼承性，由于很多部件是相同的，所以工艺装备的工作量就可以大大减少。譬如中机厂現在設計的G212型高速織机，不但是一部新型的棉織机，而且他們計划在这个基础上发展为闊幅織机、絲織机、輕毛織机等一系列的品种。G212型織机的設計虽然和中机原来生产的1511型織机，在性能上、效果上有很多改进，但由于在部件方面仍有50%左右有其繼承性，这样就可以减少工艺装备工作量。又如二机設計的簡易式大牽伸，是綜合式大牽伸的簡化，超大牽伸是綜合式大牽伸和簡易式大牽伸的发展。这三种牽伸結构有很大的通用性，86%是相同件。这样不但可以减少很多的工艺装备工作量，而且对老厂改造，将原来的普通牽伸和綜合式大牽伸发展到超大牽伸时，可以尽量利用原有部件（如罗拉），节省大量材料。

（6）通过技术革命，縮短机械制造工艺过程；貫彻土洋結合，增加机床設备。上海各机械厂在党委領导下，群众性的技术革命已經普遍地开展起来，出現了数以百計的大大小小的技术革命項目。这些項目，使机械制造的工艺过程适当地縮短了。举三大件的制造工序为例，錠子是很多道工序車出后，再經磨床磨光的。現在二机用轉錘机冷打出来，不但快得多，而且可节省大量切余料。磨工用无中心磨床来磨，要比用几种磨床来磨要快得多。上海紡机公司的上海紡机厂用旧机件拼凑成的土无中心磨床来磨制机件，和二机的洋无中心磨床的工作几乎完全沒有分别。再如罗拉的沟槽可以用罗拉刨床刨出来，也可以用罗拉拉床拉出来，現在正在发展的一种新方法是軋压出来。刨不如拉快，拉又不如軋压来得快，而且軋压比拉也省。鋼領的制造法二机是采用切鍛車制的方法，这个方法工序既多（需要14道工序），而且也費料。而上海紡机公司的德基厂是用薄鋼皮冲压出来，工序只有六道，材料也很省。事实上，近来各机械厂在各种紡織机器部件的加工工艺上，都有縮短与改进。

遵照党提出学会用两条腿走路的方針，为了迅速增加生产能力，上海各机械厂正在大搞土洋結合的机床設备。除上面提到的土无中心磨床外，一机、二机、中机及紡机公司所属的很多工厂，制造出很多土洋結合的机床設备，如用水泥底座和水泥龙門制成的土龙門刨，土六角車床，土双头攻螺母机等等。这对保証生产任务的完成，都将起一定的作用。

（7）节約材料，找代用品。节約材料首先从产品設計着手。上海各厂对产品的設計都重新經过了一番仔細的考查，对每一个部件經过一次研究，看它是否可以在不影响强力和性能的条件下修改其尺寸和重量。中机的織机、二机的細紗机、紡机公司的印染机等，均經过这样的考查和修改，結果节約了数以百吨計的鋼鉄材料，因此也减少了加工量。积极找代用品又是一个努力方向。塑料是主要的代用材料。現在細紗机上已經用了好多塑料代用品，例如錠脚无論是V形的或是直錠脚，現在都可以用塑料来制造。此外，采用木質部件也是一个方向，上海已出現了鉄木細紗机、鉄木并条机等等。

上海各紡織机械厂采取了以上各項措施，来保証任务的完成。我們相信，在党的領导下，經过全体职工的努力，1959年机械制造任务一定可以完成。

（本文是作者在紡織机械产品設計工作座談会上的发言摘要）

山东省組織紡織厂修机間大搞紡織机械

紡織机械司規划处

全国紡織机械生产会議以后，山东省紡織工业厅及时地組織了所属济南、青島16个紡織厂的修机車間，制造紡織机械和机床設备。到目前为止，虽然时間不长，但他們在缺乏鋼材、缺乏工作母机、又为鋼帅讓路的情况下，已迅速地制成了各种土洋結合的簡易机床設备67台，装备了自己，并且已制成細紗机2台、鉄木細紗机12台、布机10台，最近即将試造出粗紡、并条、槽筒等机器。这一事实，有力地說明了組織紡織厂修机車間生产紡織机器，不仅是可能的，并且是大有可为。它是一个多快好省促使紡織机械制造迅速上馬的有效措施。这一事实，也为紡織机械工业貫彻"小土群"或"小洋群"方針树立了榜样。

在进行这一工作当中，山东省克服了一系列的困难，从思想上、組織上、技术上进行了一系列的工作，現将他們的具体做法，簡单地介紹如下：

（1）政治挂帅，具体布置，大搞群众运动

全国紡織机械生产会議以后，山东省紡織工业厅立即在济南召开了各紡織厂修机車間主任会議，具体布置了紡織机械制造的任务，各車間主任回厂向厂长汇报后，也都得到了党委和厂长的重視与支持。如11月份，冶炼任务稍見緩和，青島国棉二厂厂长和党委書記抓了紡机生产的汇报后，随即限定修机間在两天之內要作出方案（包括力量的摸底、任务的安排和措施），方案做出后，又进行了細致的研究。以后，机械制造車間党支部，針对紡織制造任务，組織群众鳴放辯論，批判了干部中的畏难情緒以及部分工人的厌战情緒，群众的干劲更大了，紛紛貼出决心書，工段及个人都提出了卫星指标，展开了紅旗竞賽，生产上新記录不断涌現，鑄工組的工作效率提高了一倍半，大大地突破了原訂的生产指标。此外，不少厂还召开了生产紡織机的决心大会，积极性都很高。

（2）見縫插針，划分机床，实行四定

有一个阶段，各厂都因保証鋼鉄元帅升帳而不得不将紡机停产讓路。但在这一时期有些厂仍采取見縫插針的办法，做了一些紡織机的零件和机床。后来，冶炼任务一緩和，紡机生产立即就普遍干起来，将車間內所有的机床划分为生产紡机的、生产机床的和修配的三类，并实行四定，即定質、定量、定員、定台。一般一万紗錠只配备一台机床担任修配工作。

（3）土法先上馬，迅速装备自己

在自制机床方面，各厂都采取了土法先上馬的办法，眞正做到了多快好省，使得紡織机械制造力量很快地壯大起来。如：

①青島国棉一厂机械車間，利用砌砖、水泥做床身，旧工字鋼做床面，配上車头刀架，在10天內完成了15台車床（該厂原有机床仅19台），很快地就壯大了該厂制造細紗机的力量。这种机床，省料省工，制造装配都很快，加工小零件很便当。

②刨細紗机龙筋机梁是个大关鍵，龙門刨少，干起来又慢，青島国棉二厂机械車間工人想了一个办法，将可移动的刀架，装在車身导軌上，装上轉动的銑刀头，在車身上跑来跑去，就把机梁的頂面进行了粗細的加工，代替了大刨床，还提高了效率一倍半左右。对于这个在标准机床名单中找不到的东西，他們暫时叫它“边緣銑床”。

③青島国棉五厂修配間最大的刨床不过四呎长，但他們却創造成功了一台底座20呎的大刨床。立柱、横梁、底座都是用旧厂房拆下的24”工字鋼，鑄了六段导軌接成两行，配上了一个工作台，这样的大刨床可刨12～13呎的大机件，为制造机床及大机件創造了条件。

④青島国棉六厂机械車間大搞水泥龙門刨，他們制成了一台水泥大刨床，底座、立柱、横梁全是鋼筋水泥的，节省了10吨以上的鋼鉄，他們干劲很足，准备制造20台这样的刨床，以支援各兄弟厂的需要。

⑤济南仁丰紡織染厂制造三大专件的任务大，設备不足，工人同志們就利用业余时間，自己动手从废鉄堆、机件庫里找了些旧机架、废机件等，拼凑成車床、銑床、磨床，五天完成了5台，这些机床，已开始制造鋼領和錠子了。

从上述事例中，生动而具体地說明了当前自搞机床設备应該先搞土机床和土洋結合的机床，因为制造这些机床不仅困难小、上馬快，而且数量也可以多，很可以解决問題。

（4）排好季、月、旬、日生产計划，搞好协作

組織紡織厂修机車間生产紡織机的特点，是协作多，一台机器是由好几个厂协作生产的，如果一个厂不能按計划完成，就装不成台，因此，他們强調要排好紡織机的生产計划，組織了协作小組，統一指揮安排。

（5）千方百計，解决材料問題

材料問題是各厂生产紡織机中最大的問題，但是他們千方百計地想了許多办法，讓紡織机早日生产出来。如青島国棉六厂提出要把白口鉄代灰口鉄，把炒鋼代好鋼。現在生产小件使用炒鋼已經沒有問題了。白口鉄加工方面他們采用了烟火和用合金刀的办法。有的厂除了积极設法在产品上采用代用材料外，还設法把老机器的重錘用黃泥和水泥換下来（第一步先換下沒有用的重錘）。这項措施，对解决材料供应不足問題，起一定作用。

山东省組織紡織厂修机間大搞机械制造的做法，已經取得初步的效果。根据他們的規划，为了使这一支制造力量走向正規，在1959年生产中发揮更大的作用，对这些修机間将适当地进行扩建。

新型开清棉联合机

紡織机械司技术处

編者按：紡織工业部于1958年12月15日至20日召开了紡織机械产品設計座談会，对1959年棉紡織机器型式进行了研究，并推荐了比較好的机器型式。本期介紹开清棉联合机，以后将陆續介紹其他机器。

1.开清棉联合机在我国已經生产了多年，并且装配了許多新建棉紡織厂。

郑州紡織机械厂1957年及以前生产的开清棉联合机的組成包括：

五台1011A混棉給棉机（另配一个总排气风扇）和一台1012A回花給棉机（无排气风扇）→1021A高速給棉帘子→1051A立式开棉机→1031豪猪开棉机（附1041甲型高速尘箱）→1061或1061A釘耙式配棉器（附儲棉箱及两台1041高速尘箱→2—4台1071B单程清棉机（包括豪猪、三翼及梳針三个打手）。

在以往新建的較大型棉紡織厂中，上述組成的开清棉联合机一般配三台单程清棉机，供15,000錠紡中紗用，少数配两台单程清棉机供一万錠使用，只有个别的配四台单程清棉机。在使用中反映打击过多，立式开棉机一般不用；混棉給棉机台数嫌多一些，有的厂已将其中的一台移作总給棉机；釘耙式配棉器用料多，安装保全也比較困难，同时在配棉过程中，已經开松的原棉易滾成球状，对进一步开清不利。

为了簡化开清棉联合机，并克服其中存在的缺点，郑州紡織机械厂1958年在紡織科学研究院等单位指导协助下，研究改进了开清棉联合机的設計，58型联合机組成为：

3—4台A013混棉給棉机气流輸棉→1031豪猪开棉机（附1041甲型高速尘箱）1031豪猪开棉机（附1041甲型高速尘箱）→电气配棉2—3台1041高速尘箱和A073单程清棉机（包括三翼和梳針两个打手）

按照单个試驗：1011A混棉給棉机改为A013后，出棉部份增加一个角釘打手，开棉除杂效率有所增加，其除杂效率可抵上1071B单程清棉机豪猪部份，单程清棉机可由三打手改为两打手；气流輸棉与高速給棉帘子比較，在混棉均匀度看不出显著区别；又道电气配棉也可以滿足要求。簡化后的开清棉联合机，在开清棉效率上，可以滿足使用方面的要求，同时可以大大地降低制造成本和节約鋼鉄材料。

2.在紡織工业开展群众性的技术革命运动中，各地区对于采用高效率的开清机械，簡化开清工艺，挖掘开清机械潜力，都进行了研究試驗工作，并且已經获得了相当的成果。例如紡織科学研究院上海分院对多刺輥开棉机的研究已經获得成功，除杂效率提高到20%以上，开棉作用良好。不少地区对多滾筒开棉机也进行研究試驗，証明这种开棉机械能够大量排除乙种杂質。单程清棉机产量以往仅150公斤/小时左右，根据各地实践經驗，已經可以大大地提高了。单刺輥清棉机的試驗研究也已經获得初步經驗，这些技术革新和研究試驗成果为設計制造新型开清棉联合机提供了有利条件。

根据以上的技术发展情况，郑州紡織机械厂与紡織科学研究院等单位协作，在58型設計的基础上，进一步簡化开清机械，設計了59型开清联合机，其組成为：

2—4台A013A混棉給棉机气流輸棉→A051集棉器→A031多滾筒开棉机或1031豪猪开棉机→A051集棉器→A032多刺輥开棉机→电气配棉→2—4台A051集棉器和A074单程清棉机（一个梳針刀片混合打手）附小型43号給棉机。

每个单程清棉配5,000錠，每套联合机供10,000，15,000及20,000錠用，多刺輥开棉机幅度是按照联合机产量决定的，在目前設計中考虑了两种不同幅度。

与58型比較：混棉給棉机作了改进，后面加了

約2.5公尺长喂棉帘子，出棉部份两个打手改豪猪刀片，傾斜帘子传动加电磁离合器，以控制給棉与否；A051集棉器結构与1041型相同，但尘箱直径改小为400公厘，轉速相应提高，以减少重量；58型中两个豪猪开棉机，59型其中一个用多刺輥来代替；单程清棉机改为单打手，改用比較好的梳針刀片混合打手，以提高除杂效率。

上海紡机公司与紡織科学研究院上海分院协作研究了下列开清联合机：

碎棉机→棉箱除杂机→豪猪开棉机→高速尘箱九刺輥开清棉机→两路电路配棉→高速尘箱→43号給棉机→单打手清棉机（針梳刀片混合打手）

棉箱除杂机后面有混棉长帘子，出棉部份有三个开棉滾筒直接喂棉在豪猪开棉机的給棉帘子上。九刺輥开清棉机即多刺輥开棉机。每套清棉机产量估計最高达到600公斤/小时。

安徽省提出了另一种开清联合机排列的意見：

拆包机（附长帘子）→棉箱給棉机→豪猪开棉机（附高速尘箱）→两路配棉器→高速尘箱→43号給棉机→混合打手清棉机。

其中棉箱給棉机和豪猪开棉机也准备用多刺輥开棉机来代替，每套联台机产量估計达到600公斤/小时。

从机械組成来看，上述两种联台机的組成与59型比較，有許多共同之处；如开棉部份都采用豪猪开棉机及多刺輥开棉机，配棉及清棉机部份也相类似。所不同的只是混棉方法，59型用机械混棉，其他两种則用长帘子混棉。此外，在59型联合机設計中，单程清棉机估計台时产量比較低一些。

关于5,000錠小型厂开清机械，紡織科学研究院已与郑州紡織机械厂及經緯紡織机械厂协作抓紧研究試驗及样机試造工作，与經緯协作的已經設計完成的开清机械的組成是：

A016混棉开棉机（后面有喂棉长帘子）→A033单刺輥开棉机（附小型高速尘箱）→单打手清棉机（附中間儲棉箱）。

A016与A013結构相似，是同系列产品，机幅約为1060公厘，出棉部份两个打手轉速較高，A033单刺輥开棉机刺輥直径約400公厘，轉速为1600轉/分左右，实际上A033与单打手清棉机两部份合在一起与A073两打手单程清棉机是系列产品，只是后面一个打手改为高速单刺輥。

与郑州紡織机械厂协作的小型开清机械为：

混棉給棉机→三滾筒开棉机→单刺輥清棉机（附43号小型給棉机），清棉机与A074同系列，只是打手改为刺輥。

上述两种小型开清机械，在产品設計上都是与59型同系列的，机件部件設計有相当大的通用性。

3.开清棉联合机是几种机械品种組成的，座談会在品种和型式选择討論中注意到了三个方面。

（1）应該采用高效率开清机械来代替一般旧的型式，避免打击过多，以簡化开清联合机組成。

（2）开清机械設計規格应該系列化，减少机械品种，扩大机件部件通用性。以利于制造。

（3）选用的开清机械应該既可組成大型厂所需用的开清設备，又可以組成中小型厂需用的开清机械，而且組成上可有一定的灵活性，适应不同原棉，以滿足使用要求。

在当前具体情况下，紡織机械产品座談会經过交流經驗和討論研究，認为郑州紡織机械厂試造中的59型开清棉联合机，在品种选择和組成排列上基本上概括了我国最近一个时期以来的技术成就，并对于大型与中小型厂的不同需要，以及品种規格系列化，有了比較适当的考虑，定为全国推荐的基本型式是比較好的。各地区可以因地制宜根据各自的原棉供应使用要求以及机械制造等不同情况在混棉方法以及联合机組成上予以必要的調整改变。座談会并对59型开清联合机設計及进一步改进联合机設計提出了下列意見：

（1）根据各地区介紹經驗，单程清棉机棉卷罗拉速度可以提高。单程清棉机机构較复杂，耗用鋼鉄原材料及制造工作量均大，提高台时产量、减少配备数具有重要意义。59型机器应通过生产鑒定，大胆地进行提高車速的試驗，并应注意在高車速情况下必須相应地采用的一切措施。

（2）在单程清棉机上采用自动落卷装置，不但可以减少劳动力，提高机器产量，而且可以改进棉卷不勻率，因此59型清棉机应尽速采用此項装置，由郑州紡織机械厂积极設計試制，此外，为适应高产量梳棉机，棉卷重量可适当增加，暫以用人工搬运能胜任为限，提高至20公斤左右。

（3）采用过滤尘箱，取消清花間过滤室，可以节約基建費用及加速基建速度。

（4）經緯紡織机械厂及郑州紡織机械厂对于小型开清机械的設計試造，应抓紧进行，及早作出鑒定，以适应制造中小型紡織厂清花設备的迫切需要。

挖掘老厂設备潜力，加速新厂建設

邯鄲市紡管局生产技术处

邯鄲紡管局根据河北省紡織工业局的指示，从現有二、三、四厂中(計28万錠)抽調出前紡机台，滿足五厂111,200錠的需要，这是一个艰巨而又光荣的任务。我局各厂职工，对抽調前紡設备，支援新厂建設，都积极地进行試驗研究，絶大部分同志，認为这是貫彻"四高""四省"方針的一个重要的措施。

为了实現抽調前紡設备的任务，我們利用一切有利的因素，乘大放高产卫星之风，技术人員和老工人相結合，进行了前紡高速机台的典型試驗，在保証質量的前提下，貫彻了必要的措施，日夜苦战，边試驗边改进，現已取得了初步成就。

提高前紡車速是在"一条龙"試驗机台中进行的，所采取的措施和試驗效果簡述于下：

（1）清棉机增加車速后，主要关鍵在于如何保証質量，我們試驗将棉卷罗拉由10.4轉/分提高到17.5轉/分，棉卷不匀率由1.23%降低到0.92%，采取了下列几項措施：

①調整混棉机斜帘子、均棉罗拉、单程梳針打手速度，比原来提高15%，使棉块尽量减小，便于除杂和棉絮的分布均匀；

②調整气流，将单程清棉机的风扇速度由原来先快后慢的方式，改为先慢后快，加快棉絮前进速度，使棉花均匀地趋向尘籠；

③做好定量供应，除撕碎棉块，勤喂少喂外，并在棉箱的3/4～2/3处划两道白綫，使喂花做到心中有数，保持棉箱儲棉量的稳定；

④加强运轉操作，規定每打15个卷，彻底清洁尘棒、漏格、尘籠一次，并貫彻"三快"工作法，（落卷快、生头快、野人头下降快），第一碼由原来每碼超产20～40克降低到10～20克，不匀率降低达0.05～0.15%。

（2）梳棉机能否提高車速，是抽調前紡設备的关鍵，我們試驗道夫每分鐘30轉/分，情况良好，質量也比較稳定，棉結23粒，杂質53粒，条干不匀率在15.8%。

梳棉机提高車速在20轉/分以上时，可根据情况，采取两个措施：

①为了减少車速加快后工人生头操作的困难，必須增加提閘式快慢装置；由于牙輪容易磨灭，不够理想，因此我們認为应有快慢皮带輪装置，較为妥善。

②車速增高到20轉/分以上时，道夫棉网不易剝下，因此道夫斬刀速度亦应作相应的提高，我們曾将斬刀繩子輪由原5"直径改为4"，斬刀震动次数由1,500次/分提高到1,800次/分，虽能解决剝棉問題，但速度太快，容易影响机件磨灭，拟采取皮輥剝棉，做进一步的試驗。

（3）并条机試驗了两种方法：一是单程并条机，一是高速并条机。主要将普通牵伸型式改为双区牵伸，只需調換五个罗拉齿輪，另外对隔距和加压部分根据双区牵伸的分配，作相应的調整。

①牵伸分配：

头道　6.11＝4.00×0.97×1.5625

二道　5.93＝3.187×0.99×1.86

②头二道加压＝10×10×11×10

③罗拉隔距：

头道　33.5×33.5×41m.m.

二道　34×34×42m.m.

試驗結果，单程并条由于减少一道罗拉牵伸，纖維不易拉直，在并条本身質量虽有好轉趋势，条干不匀率为20.09%，但粗紗質量显然恶化，細紗也不能保証上等一級。我們認为采用双程高速并条机在目前阶段較为适当，試驗罗拉速度在780轉/分，条干不匀率头道在26.52%，二道在22.96%。

（4）粗紗机由单程二道改为单程头道，只需調換成形牙及中心过桥牙計四个齿輪，試驗前罗拉速度在340轉/分，张力控制在1%左右，条干均匀度在26.95%。

（5）細紗机改装32倍簡易大牵伸，調換六个齿輪，調整了罗拉隔距和牵伸分配，并在单皮圈上采用双輕質輥，以加强纖維的控制力量，試驗結果成績良好。21支紗品質指标2168，支数不匀率在1.53%，保証了質量在上等一級。改进經过：

后区牵伸 1.48倍；
罗拉隔距：45×38m.m.
前中加压：14.3×8.66公斤
輕質輥重量：74克×2

通过前紡高速机台的試驗，解决了一些技术性的問題，特别是对質量方面保持或接近低速的水平，取得了初步成績，也解决了一些人对前紡設备加快車速影响質量的顧虑。当然加快車速，对質量不是一点問題沒有，而是这些問題应通过主观努力，发动职工群众积极鉆研改进，来达到改善和提高的目的。

我們进一步对抽調前紡設备之后，在保証質量和平衡供应的前提下，根据21"細紗前罗拉速度325轉/分，制訂新工艺設計如下表：

工　序	定　量	車速 轉/分	效率%
清　花	435公分/公尺	12.5	
梳　棉	18.63公分/5公尺	18	92
併　条（一）	18.63公分/5公尺	615	90
（二）	18.63公分/5公尺	615	90
粗　紗	7.165公分/10公尺	225	62

按照新工艺設計的要求，和前紡高速机台作了一个对照：如清花高速試驗棉卷罗拉速度17.5轉/分，而新工艺設計只考虑用12.5轉/分；梳棉高速30轉/分，而新設計只有18轉/分；并条高速780轉/分，而新設計只有615轉/分；粗紗高速340轉/分，而新設計只有225轉/分；这个对照，对坚定技术人員抽調前紡設备的信心起了一定的作用，同时也說明抽調前紡設备肯定地說是可能的，潜在力量也是相当可观的。我們現从二、三、四厂的前紡設备中，除抽調滿足五厂111,200錠的需要外，正准备利用二、三、四厂抽調机台的空余地方，再扩建90,000錠，加速发展生产。

通过21支紗"一条龙"的快速試驗，其效果如下：

梳棉条干不匀率：13.97%
10格林生条棉結数 12个
10格林生条杂質数 76个
并条条干不匀率：23.76%
粗紗条干不匀率：27.36%
細紗 支数不匀率：1.9%
品質指标 1931
棉結/杂質 12/58
条干評級 0:6:3

由于試驗时間比較短促，机械条件尚未很好整理，同时回潮較小，故評为一等一級紗。如果在扩錠时，能对各工序机台，下一番功夫加以整頓，再加上一些必要的措施，上等一級紗是能够达到的。

抽調前紡設备原則上已經肯定，但在抽調之后，还有一系列的問題，必須及时解决，最主要的是各工序需要改进部分的机件，能否保証供应，关系到抽調設备的迟早問題。因此，我們考虑改进部分以机构簡单为主，既省料，又省工，达到少花錢，效果大的目的。根据我們初步材料統計，按照我局修机水平，到1959年第一季度末期，基本上能够完成111,200錠（五厂）前紡設备的改装，如果能及时供給我局扩錠設备，第二季度即能投入扩建任务。

抽調前紡設备，我們的体会是：

（1）抽調前紡設备，从試驗上、技术上看，沒有問題，能够办到，但必須发群动众，大鬧技术革命和提高操作水平；

（2）对高速試驗机台，应該派专人負責，經常运轉、检查測定，特别是对机件磨灭和損坏情况，加以注意，并加强保全保养工作，建立和健全各項与高速有关的管理制度，使高速机台正常运轉，取得經驗，为全面推广打好基础。（李素純整理）

我們是怎样迅速完成扩建任务的

河南省华新棉紡織厂　林　湘

河南省华新棉紡織厂于1958年进行扩建工程，扩建五万紗錠，二千台布机。自6月份土建施工后，在全国大跃进形势的推动下，已于9月結頂，10月按装机器，11月部分試車，12月有两万錠正式投入生产。現正积极解决机器設备供应問題，爭取早日全部开工。

这个厂的扩建工程是在任务繁重、材料奇缺、干部未增的情况下，“上馬”建設的，在施工中又碰到全民办鋼鉄，虽然有这些客观条件的限制，但終于能够千方百計克服困难，大搞群众运动，大鬧技术革命，在保証安全和質量的前提下，仅用6个月的时間，就使部分設备投入生产。取得这样的成績，主要原因有以下三点：

（一）实現扩建方針，发揮老厂潜力。为貫徹河南省委扩建方針，多快好省地进行建設，力爭年內开工，首先在工作按排上，确定基建与生产并举。鋼鉄元帅升帳后，根据以鋼为綱，带动一切的原則，对生产、基建、鋼鉄三者作了合理按排，这是能够完成任务、发揮老厂潜力、支援新厂开工的重要原因。生产方面，預計全年总产量完成118.66%，較1957年增加139.16%；鋼鉄方面，成立了鋼鉄冶炼車間，建起一个8米高爐及10个1.5米小高爐，除完成上調任务外，还有40吨灰生鉄，供应了新厂鑄造水管道及配件的需要。

当厂房于9月結頂，因机器到貨不全，不能試車时，我們就大搞群众运动，开展技术革新，組織技术人員与技工合作，在一个月之內，改成八台单程粗紗机，从老厂內抽出四台粗紗机以支援新厂。为了解决新厂缺少梳棉机的困难，依靠老厂发射高速卫星，把老厂梳棉机轉数加快，这样又騰出20台梳棉机輸送給新厂。在克服材料困难方面，由本厂修机部为基建加工的达36,000件，又組織力量自制黑白鉄器具、木錠、木器等达114种，台167,000件，总值在两万元以上，适应了試車的需要。这个奇迹說明我們的扩建方針是正确的，同时也說明老厂潜力是巨大的。它表現在：①未增加技术人員和管理人員，只依靠原有干部組成筹建机构，因为人手熟，了解情况，热情高，所以許許多多困难迎刃而解；②因有老技工为基础，所有新工，除布場工人由外厂代訓外，大部在本厂自訓，大大节約了培訓費；③利用原有的鍋爐、水塔、工房等福利設施，可节約40万元；④因有上述人力、物力为基础，采取边設計、边施工、边按装、边生产的作法，作到6个月部分投入生产，9个月全部开車，較一般建厂速度縮短了9个月，多創造財富3,000万元；⑤因充分利用老厂潜力，总投資仅需1,200万余元，較过去节約300万元；⑥扩建老厂对职工鼓舞很大，所以大家勤学苦炼，提高操作，为貫徹“四高四省”的方針力爭超額完成生产任务；⑦因基建与生产并举，全面跃进，大搞群众运动，大办鋼鉄，职工管理水平显著提高，为今后建設任务培养了一批力量。从这些优点来看，証明扩建老厂是多快好省建厂的捷径之一。

（二）加强政治領导，統帅甲、乙两方；我們成立了工地管理委員会，內設党組統一領导。在指导思想上，正确認識承发包单位的关系，实質上是对国家建設不同的分工，因之，对承包单位持信任协作、检查、督促的态度，注意扭轉强調制約监督，見物不見人的一些旧影响。但为質量、安全、高速三好，我們提出“力爭高速度，快馬赶洛阳，安全質量好，保証三滿意”的响亮口号。围繞这一口号，双方共同制訂跃进計划，定期把进度向群众交底，以誓师大会、祝捷書、慰問联欢等形式表揚积极面，推动群众发揮检查作用。关于材料方面，

工程处主动把自备不属于承包范围内的国家統配物資一千余方木材等借垫到工程上去，而当工地劳力不足时，我們就組織了二千名职工参加义务劳动，并主动向友怜县接受一批合同工，支援了工地需要。至于遇有材料脫节时，一經协商，双方携手解决。在进入边施工、边按装、边生产阶段时，則一切服务于試車生产。建筑职工突击平地、按装玻璃，滿足按装机器需要，做到厂外下雨，厂内不漏。按装队职工应用熟炼的技术，使按装工程速度快，質量高。特别是些老师傅表現的共产主义风格感人很深，例如并粗細工段长为帮助車工开車，由早7点上班，工作到夜后两点，忘了休息，忘了吃飯；水电暖按装工区的职工，为做到机器装到哪里，电气跟到哪里，80名职工突击三天使全厂电灯、馬达全部装就。不少机器按装技工，为了11月15日試車，积极提建議，帮助組織开工。这些行动，大大鼓舞了老厂职工，为了支援新厂，虽在前紡設备不足的情况下，仍然抽出梳棉机20台，粗紗机4台，供給新厂，清棉工人一周之內，增紡一千四百多棉卷，粗紗工人竞賽高产多紡粗紗九千多个，都及时滿足新厂需要。这說明发揮老厂潜力，必須加强政治領导，使土建、按装、籌建三股繩扭成一股劲，大家干劲冲天，就能压倒各种困难。

（三）在执行"四边"过程中，确立重点，健全組織，解决物資供应：

（1）边設計、边施工、边安装、边生产在紡織工业中，是加快建設的好办法，在全面跃进、器材紧张、設备不全的条件下，采取这个办法更为必要。但"四边"交叉，固然工作可以快一些，但掌握不好，却会欲速不达。因之，首先要注意确立重点。我們掌握两个重点：一在厂房結頂前，一切服从于爭取厂房早日結頂；一在厂房結頂之后，进入边施工、边安装、边生产的交叉施工阶段时，我們提出："一切服从于生产，齐放生产卫星"的口号。确定11月15日試車，全体职工都积极行动起来，力爭实現。过去机器安装技术熟練，但偏重速度；現提出放高速卫星，还要放出質量卫星。因此全体安装职工，均自覺不懈地帮助車工开車。

正由于提出一切服从于生产，試車生产是各方面工作的总考驗，所以大大发揚了群众的共产主义协作精神，"拖拉、扯皮"等現象一扫而光。

（2）要正确发揮"四边"作用，还須注意健全組織分工。我們在厂房結頂前，組織形式是工地管理委員会，下設質量检查組，劳动供应組，工程核算組，并吸收有关地方行政人員参加。在工程进行中，質量检查組的作用最为突出。在厂房結頂后，就成立安装指揮部来代替工管会。指揮部下設：①运輸保管組，負責机器开箱，要求不損不丢，保証安装进度；②材料供应組，負責供应安装材料和消耗材料；③机料修配組（包括皮輥供应），加强修机部的領导，使之成为安装工程的主要协作部門，随时解决配件損件；④安装質量检查組，抽調老厂保全工、技术員参与安装，检查驗收机器。并組織联合办公室平衡工作进度，逐日联系解决。在安装中間运輸保管組工作很重要，抽专人掌握。

（3）正确发揮"四边"作用，还須抓紧解决物資供应問題，在这方面既要反对右傾保守，又要防止盲目，要使群众冲天干劲与科学分析相結合。因之，首先引导职工正視紧张情况，确立集中使用材料的原則，例如木材、水泥、鋼材三大件，均集中用于主厂房，生活宿舍基本未用；在施工步驟上，則确定先紗后布，边建、边安装、边生产。同时看到全国共产主义协作关系发展的一面，对于說什么"統配物資尚无着落，全国跃进借調无門，年內投入生产不敢想象"的悲观論調作了适当批判。由此既估量了可能性，又正視了困难，对物資器材作了細致排队，找出主要缺件，制訂了不同措施，对薄弱环节依靠自制为主；对一般器材則改建代用；对必須采購申請者，則加强采購力量，力爭外援。这样就使我們能坚定信心，使許多难題，都未难倒我們。如沒有粗紗机，我們就自己改；沒有吸棉风扇，我們也自己制；沒有运輸鍋爐的起重設备，自己就用土法造；千千万万的器具、器材，都有我們职工双手自制成功。在采購方面，我們許多同志不辞辛苦，奔走全国，在各地党委支持下，发揮了主观能动性，例如通风电器設备，虽訂貨占总数23%，但經过努力而主要器材終获解决。

我們跃进計划基本实現說明什么呢？說明了解放思想，发动群众，干劲越足，跃进越快的規律，而思想解放又是工作跃进的关鍵。还說明省委扩建方針，体現了老厂职工强烈的意志，基本建設虽是流动性的工作，但也毫无例外地可以大搞群众运动。

采用大牵伸細紗机簡化工艺过程

羅朴勤

为了高速度地发展紡織工业，充分发掘現有棉紡織厂的潜力，如何簡化工艺过程，提高生产能力，把現有的三罗拉皮圈式牵伸細紗机，稍加改装，使牵伸倍数提高到30——50倍，成为簡易式大牵伸細紗机，这是一項具有很大意义的技术改革。

根据各地棉紡織厂的試驗情况，証明这种改装是完全有可能的。改装的措施，有以下几方面：

（一）前区牵伸：

①下皮圈肯子改为曲綫肯子。

②下肯子改为扁平状，并且向前罗拉钳口处伸出。

③将上皮圈肯子改为弹簧肯子。其作用是使它更有效地控制纖維，并且加大前区的牵伸效能。

（二）后区牵伸：

①将后上罗拉改为强制加压，并且适当地縮小中、后罗拉的隔距，借以增加后区牵伸的倍数到2倍左右。

②将大鉄輥包以弹性包复物，并且使大鉄輥向后移，借以增加向下的压力。在大鉄輥的前方、后下罗拉上再配置一輕質輥，目的是增加后区牵伸的倍数。

③在中、后罗拉之間，加装一阻拈器，也是为了增加后区牵伸的倍数。

以上这些措施，对提高細紗机的牵伸倍数，都有一定的作用。因此，在这个基础上，加以綜合研究和試驗，得出机构簡单、改装方便，并且能保証与提高产品質量的簡易式大牵伸的型式，不仅可以作为老厂改造的內容之一，也可以供制造新机之用。

細紗机改装成簡易大牵伸型式后，前紡的工艺过程就可以簡化。按照上述的改装措施，可以有以下几个簡化工艺过程的改造方案。（均以紡中支紗10,000錠設备計算）

（一）头、二道粗紗改为单程粗紗，有以下两种方式：

①二道粗紗牵伸机构改为四上三下，或直接加大二粗牵伸倍数。

头道并条（40眼）→二道并条(40眼)→二粗作单程（7—8台）→普通牵伸細紗（10,000錠）。

②将二道并条改为三根并台，双条落筒，以輕定量的棉条直接供給二粗。

头道并条（40眼）→二道并条（三根并台，40眼）→二粗作单程（7—8台）→普通牵伸細紗（10,000錠）。

（二）并条改单程或高产，結合細紗改大牵伸，有以下两种方式：

①并条改单程，細紗改大牵伸。

单程并条（40眼）→头道粗紗（3—4台）→大牵伸（10,000錠）。

②并条喂入根数增加，牵伸倍数降低，以提高产量，細紗改大牵伸。

头道并条（20眼）→二道并条（三根并台，20眼）→头粗（3—4台）→大牵伸細紗（10,000錠）。

根据以上并条、粗紗、細紗簡化工艺过程的几种改造方案，我認为第二种方案的两种方式較好。原設备經过头、二道粗紗的，可全部取消二粗（每万錠約7—8台）。采用单程粗紗的，也可减少一半。如果按照这一方案去改进，在全国棉紡厂推广后，并条机設备可抽出一半，粗紗机設备可抽出一半以上。这些設备，可供新建厂或老厂扩建之用。同时，設备抽出后，多余的厂房面积，可大量扩充設备，提高生产能力。据初步估計，約可增加10—20%的生产能力。

对生产大跃进中挖掘劳动潜力的几点体会

李炤德

随着生产的跃进、再跃进，上海紡織工业的劳动力也日益紧张。因为利用現有設备进行增产，其基本方法是开出停台，开足班次，提高車速，并适当增加設备，这一些都影响到劳动量的增加。尤其是細紗、筒揞、織布等主要車間更显得突出。主要表現为断头多、当車工接头来不及；落紗次数增加，落紗工来不及落紗；由于細紗产量增加，筒揞部分跟不上，形成筒管积压，影响到細紗关車；在布厂方面，因产量增加，筒子、穿筘紧张，布机停台多，断头多，也使得效率下降，当車工人紧张。加之，为适应国內外市場需要，一部分品种需要翻改；同时各厂还普遍进行炼鋼，制造水泥，制造机床、馬达和紡織机械以及抽調技工支援外地及本市其他工业部門，因而产生的缺額，必須适当补充，这样就形成了劳动力普遍紧张的局面，在一定程度上，影响到生产和劳动保护。

为了解决劳动力紧张的問題，1958年我們在劳动力安排方面，大体有以下四个阶段：（1）規划研究；（2）平衡調度；（3）抓措施，挖潜力；（4）爭取外援适当补充。通过一年来的工作，职工总数虽逐季有所增加，但10月底在冊人数，尚較1957年年末人数为低。

基本上貫彻了增产增事不增人或少增人的方針。

1958年我們所采取的措施大致有以下几个方面：

关于在企业內部挖掘劳动潜力方面

（一）技术归队，內部招工，充实企业內五金工人的力量：1958年各厂为了完成制造机床馬达、紡織机械以及老厂改造的需要，原有修机間需要扩大，而社会上和企业內的五金技工都十分紧张。为解决这一問題，我們在企业內采取技术归队的办法，用普查劳保卡、貼大字报、广播等办法，进行內部招工。由于解放前上海的工人在国民党和帝国主义的压迫下，流动性很大，其中有些五金工人，由于各种原因，担任着一般性的工作，通过这一措施，很多厂从企业內部的普通工中，发現了許多五金技工和翻砂工，充实了各方面的需要。

（二）以女調男，挖掘男工潜力：由于炼鋼、生产水泥、制造机床、馬达以及制造紡織机械等都需要男工，因而对男工需要量很大，而社会上閑散的男劳动力已經基本上就业，为解决这一矛盾，我們采取的措施是：①对要求增加男劳动力的部門，尽量改用女性代替；②已往习慣由男工担任的工作崗位，改由女工代替，把男劳动力抽出来安排到必需的工作部門。采取这一措施的結果，目前在紡織厂內如小量混棉、部份搬运工作、布机揩車……等，很多厂改由女工担任；机械厂內很多工种如車、鉗、刨、銑，以及翻砂，电焊等工种，也有一部分以女工补充培养。經初步实施結果証明：女工的体力虽然一般比男工要差一些，但目前有很多由男工担任的工作，是可以用女工代替的。

（三）改进劳动組織，挖掘劳动潜力：圍繞这一要求，我們研究和总結了若干具体措施，开了几次現場会議，但这些措施由于各种原因，推广的面还不够理想，有的在技术上还存在問題，因而尚有待繼續研究改进。归納起来大致有以下几个方面：

——

①縮短工艺过程：如大部份粗紗已改单程，少数清花改单程，并条改一道；

②簡化操作过程，减少重复劳动，如部分厂将小量混棉改为大量混棉，取消成包撮紗，布机間对內銷品种，不拆坏布；簡化摆細紗筒管的操作方法，改变拈錢摆筒管的方法；

③部分工作按条件可能考虑机械化，自动化，

如部分厂穿筘間改电动插筘，部分厂清花間按装碎棉机，細紗間清洁工作按装自动或半自动清洁装置，部份厂将內部一些人力运輸工作改用机械运輸，以减輕劳动强度，节約劳动力；

④扩大卷装，如筒子采用多只管紗連續接头，以提高机械效率和劳动生产率，多只管紗首尾相連直接捲紗或直接并筒，布厂的經軸和浆軸适当增大；

⑤改进劳动組織，如部分厂布机間扩大工区、細紗落紗工縮小看台数，并适当减少每組人数，以縮短不必要的停車时間。

（四）精簡机构，下放干部、充实生产車間：总計1958年除下放农村的干部以外，下放到車間的約八九千人左右（包括棉紡織以外的其他行业）。此外，并組織科室干部經常定期到車間参加生产劳动，这是一批不小的劳动力，对适当緩和当前企业劳动力紧张情况，起了一定的作用。

关于加强局内部行业之間平衡調配方面

为了力爭完成200万件棉紗的任务，我們在手工合作社联社，制袜、織布、印染、复制等行业中，动員了一千余人先后以借調或长調的方式，支援棉紡織厂，同时局机关本部及所属各公司，也組織了二百个干部編为四个劳动大队，定期固定在厂，跟班劳动。这一措施对企业来說，不但是人力上的支援，而且是精神的鼓舞。对干部来說，則不仅是支援了生产，而且也能从劳动中受到鍛炼。

关于爭取外援，适当补充劳动力方面

（1）結合解放里弄妇女劳动力，动員了八千名左右的妇女进厂支援生产，这些人是以里弄妇女生产队的名义进厂的，按具体条件和企业需要分配在服务性工作或輔助劳动的崗位，其中一部份适合培养条件者，培养为当車工。这些人的待遇，一般每天一元，由企业与区办事处訂立合同，按月汇交办事处，由办事处根据統一收入、合理分配的原則，付給本人，企业与个人不发生直接关系。这样不仅緩和了当前企业內的劳动力紧张的問題，而且对解放里弄妇女劳动力，組織人民公社，也起着相当的促进作用。实行結果，虽問題很多，但各方面（包括妇女本人）的反映都很好。

（2）合理利用代訓工：各棉織厂为外地代訓的工人約在九千人左右，这些人的工种包括保全、五金、当車工、副工长等，在培訓过程中，适当加以利用，对企业来說，是可以帮助解决一些問題的。

（3）利用勤工俭学：为了配合貫彻教育与劳动生产相結合的方針，大部分厂与学校进行挂鈎，組織在校学生来厂参加生产劳动，其中一部分已和工人一样，实行三班制，这些学生来厂以后积极性一般都很高，学会生产操作技术也很快。如国棉九厂，学生学筒子当車，两星期后，有一些已能两作一抵老工人，但較多的还是担任輔助搬运工作或清洁工作。

（4）此外，我們在呈請市委同意后，自社会上吸收了三千名学徒（大部分分配机械厂），和800名左右的临时工，在三季度出勤波动較大时，又吸收了約两百名左右的季节性临时工。

1958年我們为解决大跃进中劳动力紧张問題，曾做了一些工作，但从今后发展趋势来看，今年紡織工业的生产，无論在数量或品种上，都要有更大的跃进，特别是紡織机械制造任务更为巨大，这一些都必然会要求有更多的劳动力来适应这种需要，因此，如何遵循多快好省的总路綫，根据“四高”，“四省”的方針，来完成这一任务，是当前劳动工作中急待研究解决的問題。現就我們工作中的体会，提出下面几个問題，加以探討：

（一）必須及时明确和广泛宣传在大跃进中，处理劳动力紧张問題的方針和基本方法：我們認为，在老厂、在沒有新建扩建的情况下，虽然生产任务增加，但在处理劳动力紧张問題上，应該坚持多快好省的方針，从不增人或少增人的原則出发，主要依靠挖掘內部潜力来解决劳动力問題。理由是：随着国家生产建設的发展，社会上劳动力資源将愈来愈少，但生产的跃进沒有止境，不能仅仅依靠增人来增加生产，而主要应該是依靠挖潜力来增加生产。目前，不計人力、增产必須增人的思想，又有某些滋长，这是一个值得注意的問題。

我們認为，解决劳动力紧张問題的根本方法应該是大搞群众运动，大闹技术革命。仅以上海50几个棉紡厂进行核算，如果逐步实現机械設备的改

进，工艺过程的縮短，劳动过程的机械化和自动化，就可以挖掘数以万計的劳动力。已往有些同志認为技术革命需要一定的时間和物質条件，感到“远水不救近火”，我們認为这种情况在今后还会有，但对若干技术措施的安排，特别是对投資小、收效快、現实意义較大的措施，要引起各方面的注意，如何根据土洋并举，大中小相結合的精神，来研究、規划和安排提高劳动生产率的各項措施，使技术革命能由低到高的逐步实現，这是值得考虑的。从1958年情况来看，有些节約劳动力的措施，如清洁工作自动化，筒子車多只管紗首尾相連，某些运輸工具的机械化，某些操作技术的簡化和改进，都并不需要过多的人力物力或过长的时間。值得注意的是，目前有些地方，增加劳动力，其原因，是消极因素大于积极因素。如1958年車速加快后，断头增加，有些厂就把細紗工看机能力从二台降为一台；有些厂次品废品增多，于是就增加一批人来处理废品，有一个厂理坏紗，就用了三百多人还来不及。我們認为，針对这些消极因素来开展技术革命，是一項重要的課題。

（二）根据“四高”“四省”的方針，迅速提高工人技术水平，改进劳动組織：

从1958年情况来看，企业內劳动組織工作和培訓工作有放松迹象，在高速、高产的情况下，暴露的的問題不少，这首先表現在工人操作技术水平方面，还不能与高速、高产相适应。先进与落后之間的距离較大，如何对先进經驗，加以总結交流，針对某些关鍵問題，开展竞賽，对增加产量、提高質量、提高劳动生产率都有好处。其次，对新录用的大批妇女劳动力如何把她們的积极性調动起来，充份发揮她們的作用，这就需要我們不能单純从使用的观点来安排她們的工作，而需要大力加强培訓，爭取在最短时間內把她們从生手变为熟手。目前有些厂由于对这方面注意不够，因此人手很多，但劳动力仍旧紧张。再次，在劳动組織方面，高速、高产以来，某些組織分工实际上已經发生变化，今后随着生产的不断跃进，机械設备的不断改进，将繼續影响到組織分工，如何針对这些問題，及时研究总結，是安排劳动力工作中的一个重要問題。我們認为，以上这些問題，可以考虑作为大搞群众运动、大鬧技术革命的基本內容之一。

（三）进一步挖掘五金工技术工和青壮男工的潜力，这是保証紡織工业高速度发展的一項重要环节。因为高速度的发展紡織工业，不仅要依靠老厂挖掘潜力，更重要的是增添設备，增加新厂，这就要求我們准备必要的技术力量，来从事制造紡織机械和进行老厂改造。五金技工和青壮男工的問題，1958年已經暴露出来了，今后，这方面的矛盾还可能愈来愈尖銳。

解决这一問題的主要方法，仍旧应該是大搞群众运动，大鬧技术革命。因为无論从社会上劳动力資源情况来看，或是从人員配备使用情况来看，都要求我們这样做。按初步估計，上海各棉紡厂的五金技工人数約在2,500～3,000左右，如能加以充份利用，是一支不小的技术力量。已往由于我們在这方面的工作做得不够，所以，目前有些車床速度很慢，由于設备陈旧，还不能实行高速多刀，各种工夹具也有所改善，工人在工时利用、組織分工等方面，也需要研究。这些問題，如能抓紧研究，潜力还是有的。

（四）应結合解放妇女劳动力和勤工俭学的实施，为紡織工业今后发展和老厂新陈代謝及时准备后备力量。紡織工业要高速度发展，但随着里弄妇女广泛参加生产劳动，社会上熟練工人已經很少了，以往可以随时从外面吸收熟練临时工的情况，已将一去不复返了，因此及时准备劳动力設备，扩大社会熟練工人的資源，也是十分必要的。随着人民公社的建立，已为妇女劳动力的解放开辟了广闊的道路，以后問題，是如何把生手变为熟手。我們認为可以考虑采取为里弄代訓的方式，由企业举办各种生产技术短期訓練班，培訓各种当車工人，在半年左右的时間內，爭取学会一种复杂的操作技能或者两种簡单的操作技能，这样經过一定时期以后，将有許多里弄妇女，成为紡織熟練当車工人，而且机动灵活，便于調度，一旦需要，即可投入生产，或支援外地建設。

（五）必須加强計划工作，加强劳动力的規划安排和平衡調度：随着生产的跃进，劳动力資源的分配，新生力量的补充培养，企业之間、地区之間、工业部門之間的劳动力平衡調度，企业內部劳动潜力的挖掘，技术組織措施的規划安排，都需要有計划有預見的进行通盘規划和全面安排，因此相适应的加强計划工作，也是一項十分重要的工作。

关于人民公社办紡織工业的几个問題

瞿建增　李文釗　陈作舟

为了研究人民公社办紡織工业的問題，我們曾在安徽作了一些調查工作。11月30日到合肥，在安徽省有关部門的协助下，先后在合肥市郊江淮人民公社、阜阳县城关鎮人民公社、怀宁县紅星人民公社作了調查和了解。由于我們打留的时間少，所收集的情况和資料是不够全面和深透的。現将所了解的情况和我們的初步看法报告如下：

人民公社要不要办紡織工业

安徽省和全国一样，在总路綫的光輝照跃下，1958年获得了粮棉大丰收。全省粮食总产量达550～600亿斤，比1957年增长1.2～1.4倍；棉花总产量达300万担，比1957年增长2倍多。

粮食多了，再加上人民公社化后实行了粮食供給制，吃飯不要錢，农民几千年来存在的吃飯問題彻底解决了。紧跟着来的，是要求滿足穿衣問題：要穿得暖，穿得好。由于在分配方面实行了半工資制，农民都有了固定的收入。有了錢，首先就要买布添衣服。除了棉布以外，还要买卫生絨衣褲、袜子、毛巾及其他針織品。怀宁县紅星人民公社农民拿到工資后，大部分买了棉布及卫生絨衣褲；且要高档卡其布。妇女还要买花布。阜阳县过去一向积压滯銷的童袜，秋后暢銷农村。卫生絨衣褲供应紧张和脫銷是普遍現象。

按1959年安徽省的农业規划，粮食要比1958年翻一番，棉花要比1958年增长几倍。农业的再跃进，意味着对紡織品的需要量更大。我們曾在阜阳县商业局就紡織品的銷售情况作了一些了解。由于农业跃进，購买力大大提高，1959年該县对紡織品的需要将有成倍的增长：

	1958年1—11月銷售实际	1959年計划
棉布（公尺）	5,728,437	12,000,000
汗衫背心（打）	6,576	14,000
棉毛衫褲（打）	995	3,000
卫生衫褲（打）	6,710	20,000
床　　单（条）	4,751	9,000

而这，还只是一个受着商品資源限制的控制銷售量，离开实际需要还很远。

为了适应上述形势，目前省里正在大力发展紡織工业。預計到1959年底，設备总数可增到73.6万錠。1960年再建一部分，預計棉紗生产能力可猛增到100万件左右。但即使是这样高的发展速度，仍远远跟不上形势发展的需要——据規划，1960年全省的棉产量可供紡紗250～300万件。显然，如果紡織工业建設不能很快地跟上去，不仅会加深供需之間的矛盾，而且会使农民的生产积极性受到影响。这是一个重大的經济問題，也是一个政治問題。而由于受到机械設备供应的限制，"大""洋"工厂的建設，一时又无法赶上。因此，如何用两条腿走路，发动人民公社办一些小的、土的紡織厂，以补大洋的不足，已是当前安徽紡織工业建設中具有头等意义的問題。

人民公社能不能办紡織工业

从我們在安徽調查所得的材料来看，对这个問題是沒有什么疑問的。

第一、有原料

如阜阳专区，1958年产棉123万担。但是过去沒有紡織厂，1958年才筹建一万錠。所以大量原棉外調，而同时又要調入大量紗布。安徽省县县有棉花，由于粮食丰收，很多人民公社都在計划适当縮小粮田，扩大經济作物，特别是棉花。如怀宁县紅星人民公社耕地面积共3.8万亩，1958年种了1.3万亩棉花，占$^1/_3$；而1959年計划种棉2.8万亩，占耕地面积80%。合肥市江淮人民公社1958年种植棉花220亩，1959年計划扩大到2,000亩，增长約九倍。在产棉区的人民公社办些紡織厂，不仅本身所需原料沒有問題，就是外調任务也是有保証的。

第二、产品有出路

有人担忧土紗土布的出路問題，其实只要在使用上合理分工，不但可以物尽其用，而且可以滿足部分需要。如安庆专区利用土紗作网袋、毛巾、劳动手套、棉繩芯等；阜阳专区用以代替机制紗作手工业針織用紗如作手套、袜子等。

第三、有資金

1958年大丰收后，公共积累大为增加。以江淮人民公社来說，全社积累已达150万元。紅星人民公社的公共积累也已有110万余元。办工业，是有資金的。

第四、有材料，有房屋

一方面，一般公社都有砖窑和木工厂、修配厂，可以自力更生解决建設材料問題；另一方面，好些公社都合并了居民点，騰出了很多房屋。这些房屋，都可用来办工厂。

第五、有劳动力

阜阳县各公社、怀宁县紅星人民公社与江淮人民公社，一般均能抽出20%左右的劳动力搞工业生产。特别是紡織工业，可充分利用妇女半劳动力及半工半讀的农业中学的劳动力，劳动力問題不难解决。如以后农业生产逐步地机械化、电气化，会有更多的劳动力投入工业生产。如江淮人民公社目前从事农业劳动的有8,000多人，将来实現农业机械化后，初步計算从事农业、畜牧、林业、园林化的劳动力只需2,800人。

第六、有一定的技术力量

在我国农村中，土紡土織有悠久的历史；再則公社的規模大、人多，要找一些手工紡織的技术力量还是不难的。如江淮人民公社成立后，据調查社員中过去从事棉織、針織、軋花等手工业生产的有几百人。这些人，都可成为办厂的骨干。

以上这些情况，总的說明一个問題，那就是：人民公社是能够办紡織工业的。

人民公社怎样办紡織工业？

人民公社該怎样办紡織工业呢？安徽的做法是：小型为主，中小結合；土法为主，土洋結合。目前省里正在大力推广普及式卷筒紡紗机与人力脚踏式紡紗机（与七七式相似）。

根据安徽的情况，一个拥有4～5万人口的公社，可以办一个3,000錠的土紡紗厂，年产370件紗（工作日300天，工作时間10小时，千錠时产量7.5公斤）。如以40%作針織用紗（袜子、毛巾，手套等）及其他用紗；用于織布的紗約220件，可織成土布（每件紗織布1,000公尺）220,000公尺，平均每人可分得4.4～5.5公尺。如以每人一匹布的消費水平計算，这些土布可以滿足15%左右的需要，以补"洋"布的不足。

至于在县一級，如有原棉、电力等条件，一个50万人口的县联社，可以搞1～1.5

万錠的小型紗厂（洋法生产），年产1.2～1.8万件紗。如亦以30%用于針織，則織布用紗为0.8～1.2万件，可織布960～1440万公尺（每件紗按1200公尺計），平均每人可分得20～30公尺。这样，再配合上区乡級人民公社的土紗土布，就可以初步滿足农着需要。

这样，还可以彻底改变以往紡織工业集中在少数几个城市的情况，在工业布局上将更为合理。不仅如此，在产棉区的人民公社办紡織厂，就地生产，就地消費（或生产一部分商品），在生产上也是最經济的。

需要解决的几个問題

首先，要解决对小土群的認識問題。

人民公社办紡織工业的問題，在目前，是和“小、土、群”联系在一起的。对推广土紡的問題，是有一些不同看法的。如有人認为：搞土紡是权宜之計，土紡紗只有2～3年的寿命，前途不大。又有人認为：土紗質量差，搞多了怕沒有人要。据我們不成熟的看法，办小厂、用土法是为了因地制宜，以便迅速上馬，解决当前生产赶不上需要的矛盾。且“小”、“土”也不是一成不变的，小的会发展，土的会提高；再則，由于土紡錠能利用各种废棉、低級棉，对原料的适应性很强，因此，就是从长远来看，也是有存在价值的。至于土紗土布的出路問題，只要合理安排，无論在农着、工业用布、公共用布等方面都有广闊的用途，这种顧虑是可以不存在的。

其次，要研究提高土紗的質量。

目前土紗的質量較差，是事实。問題是如何在推广的过程中积累經驗，逐步地加以提高。

土紗的質量問題，主要是条干不匀、强力差（应該說明，这部分地是由于客观原因——一般土紡厂都用的是废棉、低級棉）。目前各土紡厂都采用弹花机来进行开棉除杂，虽經过2～3道，杂質仍不能除尽，棉結也有所增加。在处理废棉、下脚棉时更多。且因不能使棉花成单纖維状，在紡紗过程中还会形成节粗节細。其他如因手工卷搓，棉条松紧不一；由于无机械控制棉条，造成条干不匀等，需要改进的地方还很多。为了克服以上缺点，建議在弹花机后采用装有三个刺毛輥的簡式梳棉机，用以制成生条，由生条制成棉条来代替手工搓卷。这种簡式梳棉机，还能对纖維起分梳作用，可尽量除去杂質及减少棉結。在錠筒上（尤其是人力脚踏式的紡机）拟研究加装均拈器或均条器，利用弹力或其他机械作用控制粗节的发生。总之，从弹花到卷棉、加拈、卷繞，均可研究改进。土紡机的質量和生产效率是可以繼續提高的，应該予以重視，逐步地加以解决。

第三，要合理安排土紡的原料和产品的出路問題。

由于土紡机适宜于利用各种废棉、低級棉，所以如果在原料上合理地加以安排，不仅能促进小土群的发展，且能使大洋企业也能蒙受其利。如1958年因棉花收获期較晚，全国約有几百万担霜黃、剝桃等低級棉。如果安排土紡錠利用这种低級棉，而讓洋錠能使用中上級棉，这对大洋企业的高产、高質将有很大好处。

关于土紗土布的出路問題，上面已經提到过安徽的經驗。从全国范围来說，根据目前土紡土織的質量情况，可安排作打包布、輕帆布、里子布、鞋底用布；托儿所、食堂等公共用布；以及用以制作工作服、网袋、繩芯等。这些方面的需要是很大的，只要合理地加以安排，土紡的产品是不愁沒有出路的。

社社办紡織，处处机杼声

——高唐人民公社大办紡織工业

金英俊

高唐县在鲁西北平原地区，全县有三十四万人口，耕地面积一百万亩。县境盛产棉花，就資源条件来說，办紡織工业是具备条件的。但在去年10月份以前，全县却沒有一个紡織厂。

去年入秋以后，随着农业大跃进和人民公社化的实現，生产力进一步解放，单純的依靠农业来滿足群众提高生活的要求，已越来越显得不足了。群众說："躺在粮食堆和棉花垛里，也不能吃的更好，穿的更好"。群众迫切地要求办一些工业。

根据这个新形势，全县群众在省、地委的領导下，掀起了一个大办工业的高潮。从10月15日起，經过41天的苦干，兴办了181个具有一定規模的工厂。其中有关紡織工业的有：棉紡織、印染、針織、棉花加工、棉杆皮脫胶等。到12月初旬，已有一座2,800錠的小棉紡厂（洋法生产）建成投入生产。全县八个公社，正在各建一个1,200錠土紡机和16台土織机的小紡織厂。以宏伟社为例，他們打算专門生产16支紗，織包装布；計划日产棉紗180斤、布16匹（年产紗5.4万斤，布4,800匹），全厂生产工人73名。各公社都是边建厂、边安装，有的已紡出了紗、織出了布，計划到12月底全县一万多錠土紡机和128台布机可全部建成。各厂并都已集中了一批新工人，学习操作技术，进行生产准备工作。一个全党全民办紡織工业的热潮，已在高唐初步形成。

建設自己的紡織厂，对高唐人民来說，是一件大喜事。高唐城关一个七十多岁的老大爷說：我种了五十年的棉花，不知棉花作了啥，現在才知道怎样織成洋布。等到紡織厂办好了，請他去看了一下，就說："我还要再活几十年"。姜店人民公社71岁的楊大爷，听說本地要建厂了，高兴地說："以后穿布不用到城里买，我們这社也成了济南了。"

高唐在大办工业的过程中，也曾遇到种种思想障碍。如有些人把公社看成是一个单純的农业生产組織，認为"农民就得以农业为主"，反对工农业并举；有的人認为搞工业就会影响农业，散布"搞工障农"的論調。对怎样办工业的問題，也有片面或錯誤的領会。有的人認为公社財力大、物力雄厚，要搞就得大兴土木，要摆闊气，追求形式。为了糾正上述形形色色的混乱思想和錯誤观点，县委坚决执行了省、地委的指示，在干部中分析了人民公社化和农业大跃进后的新形势，使大家認識到：办工业是群众的迫切需要，也是人民公社发展所急需；办工业与农业生产不但沒有矛盾，而且将大大促进农业生产；至于在建設过程中暫时性的劳动力安排上的困难，只要善于調度，也是完全可以克服的。

在县委思想統一、認識一致的基础上，他們又采取了学、算、比的方法，教育群众。学，就是学习总路綫和工农并举的方針；算，就是算透办工业的好处帳；比，就是作办工业前后的利害对比。全县八个公社，都先后召开了党委、干部、以及全体社員会，把办工业的必要性、好处講透。还組織了万人宣传大軍，利用各种形式深入工地、車間、家庭、田間，广泛宣传，全县受教育的达三十余万人。使广大群众認識到：只有大办工业才能巩固人民公社、加速社会主义建設，因而充分調动了群众的积极性。群众献物献策，要人有人，要物有物，全力支援工业建設。社員們提出：沒有物料自己找，沒有机器自己造，沒有技术积极学，自力更生建工厂。鲁伟社头一天还在筹划建厂房的地点，第二天就平好了地基。四十多个女青年，从拆旧房、填淮地到建厂房，不到六天，就建成了一个八間房的織布間。

在大办工业的高潮中，大和小、洋和土的問題，也是爭論的焦点之一。一部份干部迷信洋法，追求形式，要大要好，甚至提出了三不办的論調，即：沒有动力不办，沒有漂亮的厂房不办，沒有工程师不办。但是，也有一部份人单純的强調愈小愈好、愈土愈好，甚至握着能办到的新技术也不采用。这两种各走极端的看法，显然都是錯誤的。

（下轉第33頁）

苏联紡織工业的自动化和机械化

1959—1965年期間紡織工业的发展远景，基本上已确定了。在这七年里，我們紡織工业在优先发展重工业的基础上，在不断增加天然原料的同时，巨大增加化学纖維生产的基础上，将会获得空前未有的发展。例如，1965年和1958年相比，毛織品的总产量将由2亿9千万公尺增加到5亿公尺，而絲織品产量将由8亿4千6百万公尺增加到14亿8千5百万公尺，棉織物和亚麻織物的生产也将有急剧的增长。到1965年，按人口平均的織物（包括針織品在內）产量，将达56公尺，也就是說，在八年內按人口平均的織物产量将增加17公尺。

紡織工业如此高速的发展，在很大程度上将依靠新建和改建企业保証。在全部增产量中，有一半以上应当依靠更好地利用現有企业的生产潜力来获得。因此，进一步使生产綜合机械化和自动化，对任何企业都具有极其巨大的意义。在紡織工业中，最近几年里技术革新的主要方向已完全确定了。首先在个别工段建立自动流水作业綫，然后，大規模地在整个生产部門和企业中建立自动流水作业綫。在許多印染厂里，已建立了并有效地利用了自动流水作业綫。斯維尔德洛夫絲印染工厂特設有工作組，在厂长和总工程师直接領导下，从事于实施流水作业綫的研究工作，已建立了若干自动作业綫，其中有一条作业綫，人造絲乔其縐的煮炼染色工程。采用这条包括十一台机器的作业綫，使有可能把乔其縐的加工循环由24小时縮短至1.5小时，織物的运行距离由600公尺减至80公尺，节省了20个工人的劳动力，劳动生产率比原来提高一倍半。采用流水作业綫并結合組織机械化的化学站，使有可能解放50个輔助工。該厂制訂了并精确执行了进一步使生产綜合机械化和自动化的計划。按照这个計划，在最近的将来，按自动流水作业綫生产出来的織物，将占全部織物的70%。由此看来，斯維尔德洛夫絲印染厂实質上将轉化为自动化的企业。

“紅玫瑰”联合工厂的革新家从事于建立自动流水作业綫的工作成效卓著。在这个企业里，巴拉嘯夫等同志組成的工作队，拟定了量布、驗布的流水作业綫。这条作业綫的劳动生产率为每班210匹(1万7千公尺)。由于实施了流水作业綫，驗布工的劳动生产率翻了一番，需用生产面积减小了25%。以АОЖ—2联合机形式出現的作业綫已在伊万諾沃紅色塔尔加实現，經济效果很大。

按照工艺过程的性質，現时染整生产已最便于实施自动化作业綫。因此，染整职工应当带头进行工作。紡厂和織厂的工作人員应当向他們看齐，因为在紡厂和織厂里也有可能实施自动化作业綫。中央棉紡織科学研究院等部門的研究工作結果指出：在运用最新技术和自动化作业綫的基础上，可以縮短棉紡工序，而劳动生产率将从每人每小时140—160仟克支提高到700仟克支。在亚麻工业里，紡部实施流水作业綫能使劳动生产率从每人每小时13—25仟克支增加到60—120仟克支。这一切都說明了紡織工业生产自动化的巨大效果。任务在于在紡織生产全面地加速自动作业綫。

在紡織工业中，在原料、半制品和成品

的厂內运輸方面，要花費很多的手工劳动。在整个工业范围內，現在約有8万个人做这些工作及与之有关的工作。使厂內运輸机械化和自动化，可大大地减少搬运工人数。許多紡織工厂在这方面已积累了良好的經驗。

实施自动作业綫和厂內运輸綜合机械化，可以把很多輔助工人和附属工人解放出来，用于基本生产方面。但即使在基本生产部門也有可能依靠自动化来显著縮减单位劳动力需用量。我国紡織工业中現在約有3万7千个落紗工；在織厂中平均每一百台自动織机每班要配备两名装緯工，而落紗操作和装緯操作已被証明是能够自动化的。阿尔达馬科夫等同志就曾創造了独特的效果显著的落紗套管自动装置。中央棉紡織科学院曾在自动織机上設計了使装緯操作自动化的緯管匣。为了同样目的采用尤尼費尔型卷緯机，有无可置疑的好处。显然，一切可使手工操作自动化的器械，应当全面地加速在工业中应用起来。紡織工作人員与机械制造工作人員，应当密切协作，完成这个任务。

近来，許多紡織厂的职工，已开始更积极地研究生产綜合机械化的問題。罗特尼科夫联合工厂由于使手工作业机械化和自动化，便解放出来500个人投入基本生产部門。現在該厂正在进一步采取措施，要在1958年年底解放5,000个輔助工人和附属工人，支援基本生产車間。

在莫斯科市国民經济委員会所属的各个紡織企业里，实施生产綜合机械化和自动化的社会主义竞賽正在蓬勃开展。到年底，首都紡織企业預計可解放1,000个輔助工人和附属工人投入基本生产車間。但这只能看作是紡織职工为爭取綜合机械化和自动化的广大斗爭的开始。在这方面还有很大的潜力。可以指出，在莫斯科市国民經济委員会所属的紡織企业里，从事手工劳动的还有二万多个工人，超过工人总数的四分之一。

工业管理体制改变以后，为更广泛地实施生产机械化和自动化創造了新的有利条件。1958年仅就莫斯科市国民經济委員会紡織和針織工业管理局所轄的企业而言，就新装备了150个电葫蘆、60台电动小車、6台自动和电动装卸机、約1,600部改良型地上推車、11台接經机、2台坯布剪毛机、25台坯布量布机、約100架断头吸棉装置、10台“共青团員”牌起重机、35台自动矫緯装置，150台調温器以及其他許多机构和仪器。伊万諾夫省、列宁格勒省、加里宁省符拉基米尔以及其他国民經济委員会所轄的工厂，在机械化和自动化的資金方面，都得到了大量供应。任何地区的国民經济委員会都能利用內在潜力拨出附加的資金，去实施机械化和自动化。紡織工业职工的任务在于最佳地利用有利条件，并坚决地实施生产的广泛机械化和自动化。

（徐子駜譯自“苏联紡織工业”1958年第10期，原題为“自动化和机械化是进一步发展工业的决定性的条件。”現題是本刊編者改的。）

（上接第31頁）

县委坚决否定了这两种脱离实际的片面观点，坚定地貫彻了小土群的方針。采取了在自力更生的前提下，以小型为主、中小結合；以土法为主、土法先上馬，先土后洋的办法。在紡織工业方面，也是这样。除县城的一个小“洋”紡織厂外，八个公社完全采用了土紡机；机子，全是自己造的。所需的厂房，大都利用了旧房。新建的一部份，也是因陋就簡地、由社員自己动手盖的。建筑材料也是全部由当地自己設法解决的。

高唐大办紡織工业的經驗，引起了山东各地的重視。有的县已組織了木工、鉄工去高唐学习，打算回去馬上干——自造土紡机。据省厅的初步規划，去冬今春全省可搞土紡錠50万枚左右，預計1959年全省土紡錠可发展到100～200万錠。高唐的花开了还沒有多久，可是已迅速地結出了丰碩的果，把种子撒遍了全省。

新　書　介　紹

卫星織布工作法

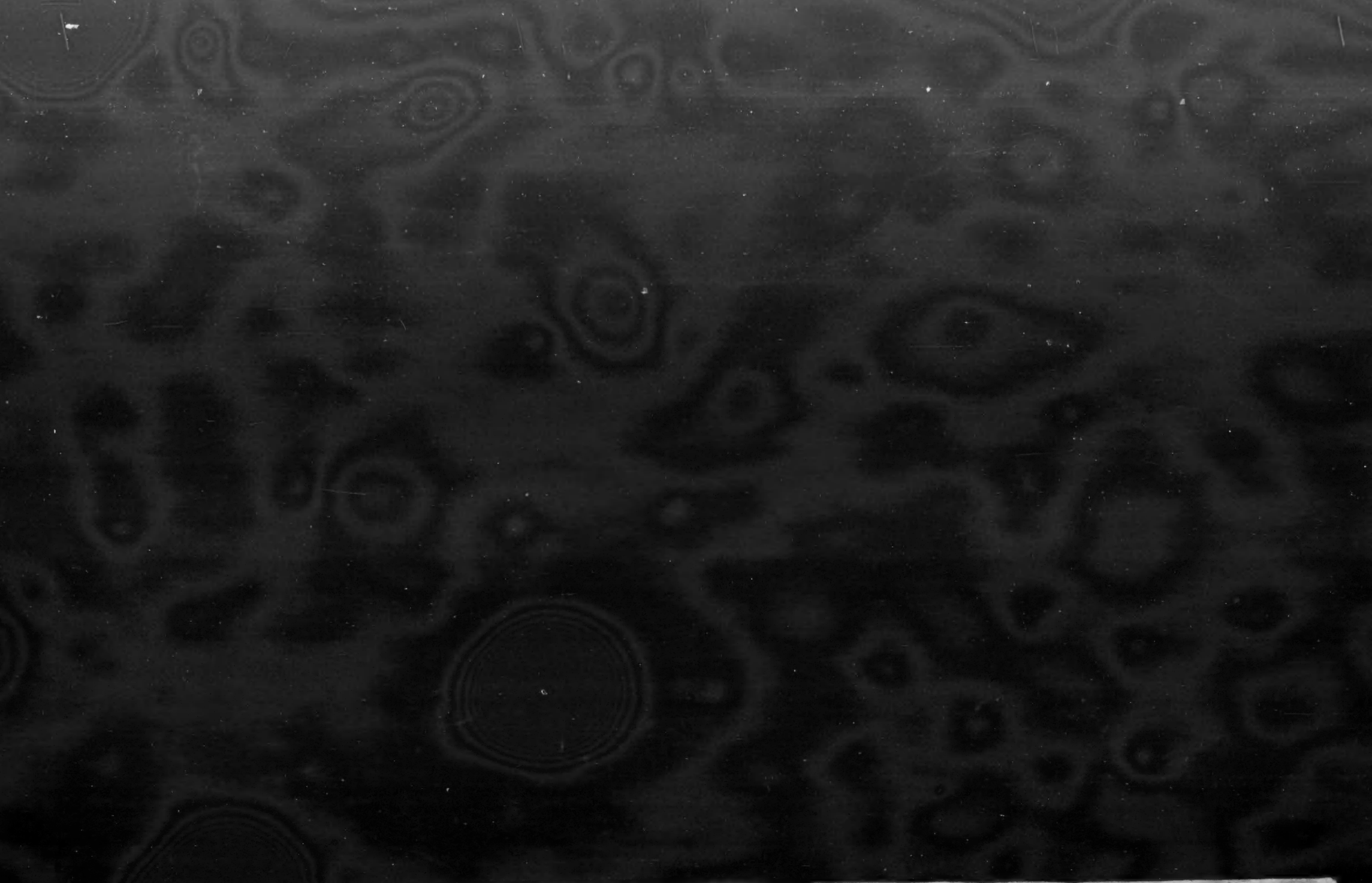
1月份出版　估价0.20元

西北国棉四厂的“卫星織布工作法”是在布机实行高速和不拆布的情况下产生的一种新工作法。其特点是把値車、装緯两个工种合并，使値車工掌握値車、装緯、修机等多种技术。可以主动地全面預防检查，快速处理停台，提高生产率；并因消灭了工种間的重复劳动，減輕劳动强度，为扩大看台創造了有利条件，对貫彻四高、四省方針具有一定的現实意义，本書特作詳細介紹供各棉紡織厂研究参考。

紡織工业出版社发行部启事

本社为了充分滿足各地讀者需要，更好地为各地讀者服务，**特开展邮購业务，以弥补新华書店不足。**各地讀者如在当地新华書店購买不到本社出版的各种图書、期刊，請直接与本社发行部联系購买。

邮購請写明收書人及詳細地址，書名、集别、册数，連同書款，**寄北京东长安街紡織工业出版社发行部收。**寄款如以銀行信汇，請汇**中国人民銀行北京东城办事处我社三号帐戶，**并請注明汇款用途或另信詳告，以免差錯。

讀者对本社出版新書預告，按上述办法进行函訂。書款按估計定价寄汇，寄書时多退少补。

編輯者	中国紡織編輯部 （北京东长安街） 电話：(5) 6831轉	发行者	紡織工业出版社 訂閱处　紡織工业出版社发行部 經售处　全国各地新华書店
出版者	紡織工业出版社 （北京东长安街） 电話：(5) 6831轉	印刷者	財政出版社印刷厂 本期印数：6,000册 每册定价：0.20元